

EP015606WT001 技术数据表 (TDS)

COCOON PP-Birch(GF)

COCOON PP-Birch(GF)是一款增强 PP 材料，能够有效解决翘曲、层间及床层黏着问题，具备易打印、翘曲程度低，表面效果良好的特点，充分发挥了 PP 材料耐化学性、可循环回收、抗断裂性及半韧性的优势特性，并且提供可定制的颜色选择，是 3D 打印用于工业、汽车、模具行业及消费品领域等功能原型及机械部件的理想选择。

第一部分 注塑样件性能

测试项目	测试条件	测试标准	单位	参考值
基本物性				
比重	23°C	GB/T 1033	g/cm3	1.13
熔体流动速率	230°C, 2.16kg	GB/T 3682	g/10min	15
机械性能				
拉伸强度	50mm/min	GB/T 1040.2	MPa	28
断裂伸长率	50mm/min	GB/T 1040.2	%	8
弯曲强度	2mm/min	GB/T 9341	MPa	45
弯曲模量	2mm/min	GB/T 9341	MPa	2300
缺口冲击强度	2.75J	GB/T 1843	kJ/m2	3
热性能				
热变形温度	0.45MPa	GB/T 1634	°C	135

备注：该典型物性不作为销售规范

第二部分 打印样件性能

测试项目	测试条件	测试标准	单位	参考值
机械性能				
拉伸强度 X-Y	50mm/min	GB/T 1040.2	MPa	27
拉伸强度 X-Z	50mm/min	GB/T 1040.2	MPa	11
缺口冲击强度	2.75J	GB/T 1843	kJ/m2	5

备注：所有样条在以下条件下打印：打印温度= 250℃，打印速度= 80 mm/s，底板不加温，填充= 100%，喷嘴直径= 0.4mm



测试样条打印轨迹方向(Z)



测试样条打印轨迹方向(X-Y)

第三部分 建议打印参数

参数	设置
打印温度	235-260℃（推荐 250℃）
底板温度	不加温
底板材质	茧语 PP 专用底板
底层打印温度	250℃
封箱打印	支持开放式，若封箱效果更佳
打印速度	60-100mm/s
烘干条件	70℃, 4h

免责声明:

本数据表中给出的数值仅供参考和比较。它们不应用于设计规范或质量控制。实际值可能会随打印条件而变化。印刷部件的最终使用性能不仅取决于材料，还取决于部件设计、环境条件、打印条件等。产品规格如有变动，恕不另行通知。

每个用户负责确定预期用途的安全性、合法性、技术适用性和处置回收。除非另行声明，否则 JIANYU 对任何用途或应用的适用性不作任何保证。对于在任何应用中使用 JIANYU 材料造成的任何损害、伤害或损失，JIANYU 概不负责。