

DP021001NC002 技术数据表 (TDS)

COCOON PLA-Vine

COCOON PLA-Vine 是一款具有超高韧性、安全无毒的生物基环保材料，具有低收缩率、低翘曲、挤出稳定、易打印成型的特点，呈现半透明、微透光质感，适合 3D 打印兼具韧性和精度要求的美学细节模型或复杂工业设计原型。

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	1.24
熔体流动速率	190°C,2.16kg	GB/T 3682	g/10min	5
机械性能				
拉伸强度	5mm/min	GB/T 1040.2	MPa	60
断裂伸长率	5mm/min	GB/T 1040.2	%	5
弯曲强度	2mm/min	GB/T 9341	MPa	90
弯曲模量	2mm/min	GB/T 9341	MPa	2800
缺口冲击强度	2.75J	GB/T 1843	kJ/m2	8

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	61
拉伸强度 X-Z	50mm/min	GB/T 1040.2	MPa	30
弯曲强度	2mm/min	GB/T 9341	MPa	85
弯曲模量	2mm/min	GB/T 9341	MPa	2800
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= 200°C, 打印速度= 130 mm/s, 底板 60°C, 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	190-220°C
底板温度	50-65°C
底板材质	玻璃、PEI、弹簧钢板
底层打印温度	200-210°C
封箱打印	/
打印速度	60-200mm/s
烘干条件	55°C, 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。