

## SMARTFIL<sup>®</sup> WOOD

PLA de primera calidad con alto porcentaje de madera natural, no incorpora material reciclado ni recuperado. Excelente resolución en la impresión

First class PLA with a high percentage of natural Wood, it does not incorporate recycle material or recuperated. Excellent printing resolution.

# WOOD

### Colores Disponibles / Available Colours

Color	Name	Colour
Cedar	Cedar	Cedar
Walnut	Walnut	Walnut
Ebony	Ebony	Ebony
Bambú	Bamboo	Bamboo



Physical Properties	Typical Value	Test Method
Material Density	1,58 g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183

Chemical Name	Polylactic Acid with Wood Fibre	
---------------	---------------------------------	--

Mechanical Properties	Typical Value	Test Method
Flexural Strength	126 MPa	ASTM D790
Flexural Modulus	4357 MPa	ASTM D790
Notched Izod Impact	40 J/m	ASTM D256
Tensile Yield Strength	65.5 MPa	ASTM D882

Thermal Properties	Typical Value	Test Method
Heat Distorsion Temperature	144 °C	ISO 75
Vicat Softening Temperature	212 °C	ISO 306

Printing Properties	Typical Value
Print Temperature	210±10 °C
Hot Pad	0-60 °C
Fan Layer	On (100%)
Layer Height	> 0,2

Size	Net W.	Gross W.	Diameters	Packaging Characteristics
M	750 g	975 g	1'75 / 2'85 mm	SmartBag, security seal
XL <sup>1</sup>	3300 g	3864 g	1'75 / 2'85 mm	SmartBag, security seal
XXL <sup>1</sup>	5600 g	6346g	1'75 / 2'85 mm	SmartBag, security seal
XXXL <sup>1</sup>	8000 g	8746 g	1'75 / 2'85 mm	SmartBag, security seal

(1)XL, XX and XXL son fabricados bajo demanda. Plazo de entrega entre 1 y 5 semanas.  
XL, XX and XXL spools are made under order. Delivered term between 1 and 5 weeks.

### SMARTTIPS

- Debido a la alta cantidad de partículas de madera pueden producirse obturaciones en boquillas de 0,4 mm de diámetro por lo que recomendamos boquillas con diámetro 0,6 o superior para evitar este problema.
- Due to the high amount of wood particles seals may occur on 0.4mm diameter that is why we recommend nozzles with diameter 0.6 or higher.
- Es recomendable alimentar la impresora sin realizar giros pronunciados en sistemas Bowden para de esta forma evitar la rotura del filamento.
- We recommend to feed the printer without making pronounced turns on Bowden systems this way you will avoid breaking the filament.
- Se recomienda imprimir con altura de capa superior a 0.2 mm.
- We recommend to print with a layer higher than 0.2 mm.
- Es importante evitar que el material se caliente en el extrusor mientras está la impresión en espera debido a que pueden producirse obturaciones por la cristalización de este.
- It is important to avoid the filament to heat with the extruder in standby this can produce blocks.
- Se puede variar el aspecto superficial aumentando la temperatura de impresión cogiendo tonos más oscuros.
- The finish surface can be changed by increasing the printing temperature.



**Nota:** Ninguno de nuestro filamentos contiene material reciclado con el fin de ofrecer filamentos de la mejor calidad.

**Note:** None of our filaments is produced with recycled material in order to get the highest quality filaments.