

Versión: 1.1  
Última actualización: 16-02-2022

## Ficha Técnica

### Prusament PVB de Prusa Polymers



## Identificación

Nombre comercial	Prusament PVB
Nombre químico	Butiral de polivinilo
Uso	Impresión 3D FDM/FFF
Diámetro	1.75 ± 0.03 mm
Fabricante	Prusa Polymers a.s., Praga, República Checa

## Parámetros de impresión recomendados

Temperatura del Nozzle [°C]	215 ± 10
Temperature de la Base Calefactable [°C]	75 ± 5
Velocidad de Impresión [mm/s]	hasta 200
Velocidad del ventilador de enfriamiento [%]	100
Tipo de Base	plancha de PEI lisa; plancha satinada
Información adicional:	La falda no es necesaria generalmente.

## Propiedades típicas del material

	Valor típico	Método
MFR [g/10 min](1)	6-7	ISO 1133
MVR [cm <sup>3</sup> /10 min](1)	5-6	ISO 1133
Densidad [g/cm <sup>3</sup> ]	1.10	Prusa Polymers
Absorción de humedad en 24 horas [%](2, 3)	0.18	Prusa Polymers
Absorción de humedad en 7 días [%](2, 3)	0.35	Prusa Polymers
Temperatura de Deflexión Térmica (0.45 MPa) [°C]	63	ISO 75
Temperatura de Deflexión Térmica (1.80 MPa) [°C]	58	ISO 75
Límite de la Resistencia a la Tracción del Filamento [MPa]	57 ± 1	ISO 527
Dureza - Escala D	77	Prusa Polymers
Adhesión entre capas [MPa]	9 ± 1	Prusa Polymers

(1) 2,16 kg; 230 °C

(2) 24 °C, humedad 22 %.

(3) la temperatura máxima de secado es de 60 °C, la duración depende de lo húmedo que esté el material (4-8 horas)

## Propiedades mecánicas de las muestras de ensayo impresas en 3D(4)

Propiedad\Dirección de impresión	Horizontal	Vertical Eje X,Z	Método
Límite de la Resistencia a la Tracción [MPa]	50 ± 5	49 ± 5	ISO 527-1
Módulo de Tracción [GPa]	1.7 ± 0.1	1.7 ± 0.1	ISO 527-1
Elongación en el Límite de Elasticidad [%]	4.6 ± 0.7	4.4 ± 0.7	ISO 527-1
Resistencia a la flexión [MPa]	72 ± 1	73 ± 3	ISO 178
Módulo de Flexión [GPa]	2.2 ± 0.1	2.3 ± 0.1	ISO 178
Desviación a la resistencia a la flexión [mm]	8.4 ± 0.4	8.5 ± 0.3	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy [kJ/m <sup>2</sup> ](5)	55 ± 7	59 ± 12	ISO 179-1
Resistencia al impacto Charpy Notched [kJ/m <sup>2</sup> ](6)	7 ± 1	10 ± 1	ISO 179-1

(4) Se utilizó la impresora 3D Original Prusa i3 MK3S para hacer las muestras de prueba. Se utilizó PrusaSlicer-2.2.0 para crear el código G con los siguientes ajustes:

Prusamento PVB;

Ajustes de impresión 0,20 mm FAST (capas 0,20 mm);

Capas sólidas Arriba: 0, Abajo: 0;

Perímetros: 2;

Relleno 100% rectilíneo;

Velocidad de impresión 200 mm/s;

Temperatura de la boquilla 215 °C todas las capas;

Temperatura del lecho 75 °C todas las capas;

Multiplicador de extrusión 1,05;

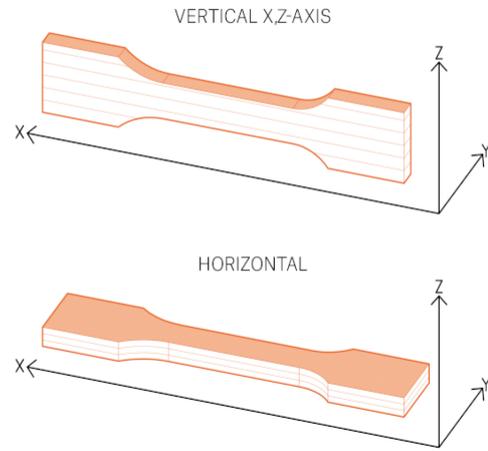
Enfriamiento de la impresión desactivado;

Los demás parámetros están ajustados por defecto.

El filamento se secó antes de la impresión a 60 °C (8 horas).

(5) Charpy Unnotched - Dirección de soplado en los bordes según ISO 179-1

(6) Muesca Charpy - Dirección de soplado en los bordes según ISO 179-1



#### Renuncia:

Los resultados presentados en esta hoja de datos son solo para su información y comparación. Los valores dependen significativamente de la configuración de impresión, las experiencias de los operadores y las condiciones del entorno. Todos deben considerar la idoneidad y las posibles consecuencias del uso de piezas impresas. Prusa Polymers no puede asumir ninguna responsabilidad por lesiones o pérdidas causadas por el uso del material de Prusa Polymers. Antes de usar material de Prusa Polymers, lea correctamente todos los detalles en la hoja de datos de seguridad (SDS) disponible.