



Технический паспорт (TDS) – версия 1.0 | 03/2026

**Описание**

CLUB3D Premium PLA филамент разработан для исключительного качества печати и простоты использования. Он обеспечивает красивую матовую поверхность, минимальную деформацию и прочное сцепление слоёв, что делает его идеальным для широкого спектра задач 3D-печати: от функциональных прототипов до декоративных моделей. Филамент изготовлен из первичного сырья высокой чистоты, что гарантирует стабильный диаметр и надёжную работу на всех распространённых FDM 3D-принтерах.

**Часть I – Рекомендуемые параметры печати**

Параметр	Значение
Температура сопла	190 °C – 220 °C
Температура стола	50–70 °C (рекомендуется)
Материал стола	стекло, PEI, гибкая стальная пластина с покрытием
Скорость печати	40–80 мм/с
Условия сушки	50–60 °C, 4–6 часов
Открытая / закрытая камера	открытая или закрытая

**Часть II – Физические свойства материала**

Свойство	Метод испытания	Ед. изм.	Значение
Плотность (при 21,5 °C)	ASTM D792	г/см <sup>3</sup>	1,24
Теплостойкость по Вика	ASTM D1525	°C	55–60
Температура тепловой деформации (0,45 МПа)	ASTM D648	°C	55
Показатель текучести расплава (220 °C / 10 кг)	220 °C, 10 кг	г/10 мин	6–8

**Часть III – Механические свойства напечатанных образцов**

Свойство	Условия	Стандарт	Ед. изм.	Значение
Прочность на разрыв X-Y	50 мм/мин	GB/T 1040.4	МПа	36,3
Модуль упругости X-Y	50 мм/мин	GB/T 1040.1-2006	МПа	1132,3
Относительное удлинение при разрыве X-Y	50 мм/мин	GB/T 1040.4	%	4,1
Прочность на разрыв X-Z	50 мм/мин	GB/T 1843	МПа	11,0
Модуль упругости X-Z	50 мм/мин	GB/T 1040.1-2006	МПа	952,5
Относительное удлинение при разрыве X-Z	50 мм/мин	GB/T 1040.4	%	2,3
Прочность при изгибе	2 мм/мин	GB/T 9341	МПа	51,3
Модуль упругости при изгибе	2 мм/мин	GB/T 9341	МПа	3021,7
Ударная вязкость по Шарпи	2,75 Дж	GB/T 1843	кДж/м <sup>2</sup>	8,1

#### Оговорка

Значения, приведённые в данной таблице, служат исключительно для справки и сравнения. Их не следует использовать для проектировочных расчётов или контроля качества. Фактические значения могут варьироваться в зависимости от условий печати. Конечные характеристики напечатанных изделий зависят не только от материала, но и от конструкции изделия, условий окружающей среды, параметров печати и других факторов. Производитель оставляет за собой право изменять характеристики продукта без предварительного уведомления.