

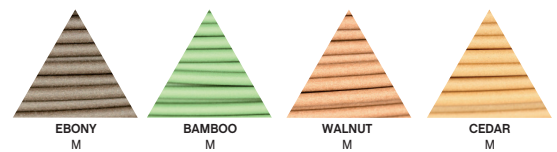
## SMARTFIL WOOD

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



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.

**Note:** Nos filaments ne sont pas fabriqués avec des matériaux recyclés dans le but d'offrir un produit de la meilleure qualité.