Ficha Técnica | Figutech ONE

Filamento PLA Mate

Material	Diámetro	Tolerancia de diámetro
PLA con aditivo mate (ácido poliláctico)	1,75 mm	±0,02 mm

Desviación máxima de redondez	Peso neto del filamento	Peso aproximado del packaging
±0,02 mm	1 kg	300 gramos (caja, bobina, bolsa al vacío, desecante)

Propiedades Físicas

Propiedad	Método	Unidad	Valor
Densidad	ρ = m / v	g/cm³	1,27
Índice de fluidez	190 °C, 2,16 kg	g/10 min	9,6 ± 1,0
Absorción de agua en saturación	25 °C, 55 % HR	%	0,45

Propiedades Mecánicas

Propiedad	Método	Unidad	Valor X-Y	Valor Z
Resistencia a la tracción	ISO 527	MPa	31 ± 1	23 ± 2
Módulo de Young	ISO 527	MPa	1.930 ± 160	1.620 ± 150
Elongación a la rotura	ISO 527	%	8,1 ± 1,0	6,3 ± 1,2
Resistencia a la flexión	ISO 178	MPa	76 ± 3	41 ± 2
Módulo de flexión	ISO 178	MPa	3.020 ± 150	2.640 ± 130
Resistencia al impacto (Charpy)	ISO 179	kJ/m²	28,7 ± 2,5	4,6 ± 1,1

Valores típicos de referencia del material. X-Y: en el plano de la cama. Z: entre capas.

Rev: 04-11-2026

Ficha Técnica | Figutech ONE

Filamento PLA Mate

Propiedades Térmicas

Propiedad	Método	Unidad	Valor
Transición vítrea	DSC, 10 °C/min	°C	61
Temperatura de fusión	DSC, 10 °C/min	°C	161
Temperatura de reblandecimiento Vicat	ISO 306	°C	62
Temperatura de deflexión térmica 0,45 MPa / 1,80 MPa	ISO 75	°C	56 / 51

Recomendaciones de Uso

Parámetro	Recomendación
Diámetro de boquilla	0,4 mm recomendada (de 0,2 a 0,8 mm)
Temperatura de impresión	200-230 °C (recomendada 210 °C)
Temperatura de cama	40-65 °C
Superficie de impresión	PEI lisa o texturizada, sin pegamento
Velocidad de impresión	Hasta 300 mm/s
Ventilador de capa	100 %
Cámara	No necesita cerramiento; en impresoras cerradas, con la puerta abierta
Altura de capa	0,1-0,3 mm
Secado antes de imprimir	50 °C durante 6-8 h, si ha cogido humedad
Almacenamiento	Lugar seco, por debajo del 20 % de humedad, en su bolsa con desecante

Disclaimer:

Las propiedades de este documento son valores típicos de referencia del material y los parámetros de impresión son orientativos. Los resultados pueden variar en función de múltiples factores, incluyendo el tipo de impresora, el entorno de trabajo y la aplicación específica. Es responsabilidad del usuario realizar los ajustes y calibraciones necesarias para optimizar el rendimiento en su caso particular. Se recomienda llevar a cabo pruebas preliminares antes de iniciar cualquier proyecto. Figutech no se hace responsable de los resultados obtenidos ni de posibles daños derivados del uso de estas indicaciones.

Rev: 04-11-2026