

FILAMENT FÖR 3D-UTSKRIFT

PLA

Filament för FDM-skrivare, 1,75 mm

Frivillig information om säker hantering. Det här är inte ett säkerhetsdatablad enligt REACH artikel 31 och innehåller inte sammansättning eller klassificering enligt CLP.

LEVERANTÖR

PrintOnion · DW Development AB
Org.nr 559454-1822
Karlavägen 16, Stockholm · lager i Tibro
info@printonion.com · printonion.com

VID OLYCKA

Akut: ring 112
Rådgivning: Giftinformationscentralen, 010-456 67 00

AVSEDD ANVÄNDNING

Filament för smältextruderande 3D-skrivare (FDM).
Använd inte produkten till annat.

BRAND

Filamentet är brännbart, som all plast. Släck med vatten, skum, pulver eller koldioxid. Undvik att andas in brandrök.

UNDER UTSKRIFT

- Skriv ut inom rekommenderat intervall: munstycke 190–220 °C (PLA Pro 180–220 °C), bädd 40–65 °C. Skriv inte ut varmare än intervalllets övre gräns.
- Uppvärmad plast avger ångor och partiklar. Ha god ventilation i rummet där skrivaren står.
- Lämna inte en pågående utskrift utan uppsikt under längre tid.

HETA YTOR OCH FÖRSTA HJÄLPEN

- Munstycke, bädd och smält plast blir mycket varma. Rör dem inte under eller direkt efter utskrift.
- Brännskada: kyl med ljummet vatten i minst 20 minuter. Dra inte bort plast som fastnat på huden. Sök vård vid större brännskador.
- Obehag av ångor: gå ut i frisk luft. Sök vård om besvären inte går över.

FÖRVARING

Förvara torrt och svalt, i förpackningen med torkmedel eller i en lufttät låda, skyddat från direkt solljus och utom räckhåll för barn.

AVFALL

Lämna utskriften och filamentrester enligt din kommuns sorteringsregler, vanligtvis som brännbart avfall. Sortera förpackningen efter material.

DOKUMENT

- Tekniskt datablad med materialdata och utskriftsinställningar finns på produktsidan på printonion.com.
- SGS-testrapport för RoHS (EU-direktiv 2015/863), juni 2024: inga av de testade ämnena påvisades.