

	<p style="text-align: center;">Fiche Technique</p> <p style="text-align: center;"><u>PLA CARBONE</u></p> <p style="text-align: center;"><u>ARIANEPLAST</u></p>	Identifiant du document : TEC-PLACARB-001
Révision : 1.0 Date de révision : 27/02/2025		Date de publication : 01/02/2025
Page 1 sur 4		

Section 1 : Identification du produit et de la société

Producteur :	ArianePlast
Adresse :	4 Terrasse de Bretagne 57400 SARREBOURG
Téléphone :	03 87 25 66 94
Nom du produit :	Filament 3D PLA Carbone
Utilisation Générale :	Industrie de transformation des matières plastiques
Adresse E-mail :	arianeplast@outlook.com

Section 2 : Description

Produit sur base de **Bio-Polymère** issue de sources renouvelables. Version pour l'impression 3D. Produit sans PFAS

Les produits mentionnés ici, ne sont **pas compatibles** pour les applications au contact alimentaire, à l'eau potable ou à l'industrie du jouet.

Les produits mentionnés ici ne peuvent **pas être utilisés** pour des applications pharmaceutiques, médicales ou dentaires.

Section 3 : Caractéristiques techniques

Propriétés Physiques	Standard	Valeur Unité de Mesure
Densité		
Sur matière	ISO 1183	1,26 g/cm ³
Retrait linéaire au moulage		
Longitudinal (2.0mm/60MPa)	ISO 294-4	0,20 ÷ 0,60 %
Transversal (2.0mm/60MPa)	ISO 294-4	0,20 ÷ 0,60 %
Stabilité dimensionnelle	--	63
Reprise d'humidité (dans l'air)		
après 24 Heures	ISO 62-4	0,04 %

Propriétés Mécaniques	Standard	Valeur Unité de Mesure
Résistance au choc CHARPY		
Non entaillé, 23°C, injection plastique	ISO 179-1eU	45,0 kJ/m ²
Entaillé, 23°C, injection plastique	ISO 179-1eA	4,0 kJ/m ²
Allongement en Traction		
A la rupture (5 mm/Min), 23°C, injection plastique	ISO 527	2,0 %
Contrainte en traction		
A la rupture (5 mm/Min), 23°C, injection plastique	ISO 527	50 MPa
Module élastique		
Traction (1 mm/Min), 23°C, injection plastique	ISO 527	3500 MPa

Propriétés Thermiques	Standard	Valeur Unité de Mesure
Coefficient de dilatation linéaire (CLTE)		
30°C à 100°C (longitudinal)	ISO 11359	85 × 10 ⁻⁶ K ⁻¹
30°C à 100°C (transversal)	ISO 11359	90 × 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Vicat - Point de ramollissement		
50 N (120°C/h), injection plastique	ISO 306	60 °C
HDT - Température de fléchissement sous charge		
0,45 MPa, injection plastique	ISO 75	105 °C
1,81 MPa, injection plastique	ISO 75	60 °C

Propriétés Électriques	Standard	Valeur Unité de Mesure
Résistivité électrique		
de surface, sec	ASTM D 257 / ASTM D4496	1E12 ohm

Section 4 : Conditions d'extrusion et d'impression

Paramètres d'extrusion des filaments	Valeur Unité de Mesure
Conditions d'étuvage (au moins 4 heures à ...)	60 °C
Plage de température suggérée pour la production de filaments	190 - 200 °C

Conditions recommandées pour l'impression 3D	Valeur Unité de Mesure
Conditions d'étuvage des filaments	60 °C
Température d'impression	195 - 210 °C
Conditionnement en chambre	ON
Type de buse	Laiton

Les valeurs indiquées proviennent d'essais effectués sur des éprouvettes transformées selon un procédé approprié en laboratoire, conditionnées conformément aux normes de test et non colorées, sauf indication contraire. En raison des variations possibles, ces valeurs ne peuvent constituer une base suffisante pour la conception de tous types de produits et ne doivent pas être utilisées comme spécifications officielles. Les propriétés des pièces finales peuvent être influencées par divers facteurs tels que, sans s'y limiter, les colorants, la forme de la pièce, le procédé de fabrication, les traitements post-production, l'environnement ou encore l'utilisation de matières recyclées.

Si certaines valeurs sont identifiées comme provisoires, les tolérances des caractéristiques doivent être élargies en conséquence. Ces informations ainsi que l'assistance technique fournie sont communiquées à titre indicatif et peuvent être modifiées sans préavis. Il est de la responsabilité du client de s'assurer qu'il dispose toujours des dernières données techniques mises à jour. **Arianeplast** ne garantit pas l'usage final du produit et ne peut assurer avec certitude l'exactitude, la pertinence ou la fiabilité des informations transmises. L'entreprise ne saurait être tenue responsable des conséquences découlant de leur utilisation ni d'éventuelles erreurs d'impression.

Le client doit effectuer les vérifications et essais nécessaires pour s'assurer que nos produits répondent aux exigences spécifiques de leur application, y compris en cas d'association avec d'autres matériaux. Ces tests doivent inclure, a minima, des évaluations techniques ainsi qu'une analyse des aspects liés à la santé, la sécurité et l'environnement.

Par conséquent, ces validations ne peuvent être réalisées par **Arianeplast**, car les conditions d'usage final relèvent de la seule responsabilité du client. **Arianeplast** décline toute responsabilité pour d'éventuels dommages résultant de l'exploitation des informations fournies ou de leur exactitude.

Aucune personne n'est autorisée à accorder une garantie, une indemnisation ou à engager la responsabilité d'**Arianeplast**, sauf mention expresse dans un document officiel signé par un représentant habilité.

Sauf accord écrit contraire, toute réclamation éventuelle pourra donner lieu soit au remplacement du produit non conforme, soit à l'émission d'un avoir correspondant au prix d'achat, selon le choix d'**Arianeplast**. En aucun cas, l'entreprise ne pourra être tenue responsable de dommages indirects ou de pénalités, quelle qu'en soit la nature.

Les informations mentionnées ici ne doivent pas être utilisées en contradiction avec les lois sur la propriété intellectuelle. **Arianeplast** décline toute responsabilité en cas de violation de brevets ou de droits similaires.

Sauf indication spécifique par écrit, les produits mentionnés ne sont pas destinés à des applications médicales, pharmaceutiques ou dentaires, ni à un usage alimentaire, à la distribution d'eau potable ou à l'industrie du jouet. Pour toute autre situation, les **Conditions Générales de Vente d'Arianeplast** s'appliquent.