

extrudr ZUSATZINFORMATIONSBLATT

HINWEIS

Unsere Produkte werden mit den qualitativ hochwertigsten Rohstoffen als Basis hergestellt. Diese Qualität wird durch verschiedene Zertifizierungen sichergestellt.

Damit die Konformität eines Materials mit einer Zertifizierung garantiert werden kann, müssen Material und Farbe, Drucker und andere externe Faktoren berücksichtigt werden. Die Konformität muss für das Endprodukt auf Fallbasis festgestellt werden. Extrudr garantiert nicht für die Konformität eines Endproduktes.

HILFE BENÖTIGT?

Bei Fragen zum Produkt oder bei auftretenden Problemen kontaktieren Sie uns bitte via support@extrudr.com



1. FARBEN UND FDA

FARBE	BioFusion	Durapro ABS	Durapro ASA	Flax	GreenTEC	GreenTEC Pro	GreenTEC Pro Carbon	Pearl	PETG	XPETG Matt	XPETG CF	PLA NX1	PLA NX2	TPU Flex Hard	TPU Flex Medium	TPU Flex Semisoft	Wood
transparent									✓			✓		✓	✓	●	
natur		✓	●	✓	✓	✓		✓									✓
weiß		✓	●		✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓	✓	●	
arktisweiß	✓		●														
gelb									✓				✓				
neongelb			●						●						●		
trans. gelb									●								
gold									●			●					
inkagold	●																
orange									✓				✓				
neonorange			●						●						●		
trans. orange									●								
kupfer									●								
steampunk kupfer	●																
antike bronze																	
rot		✓	●		✓	✓			✓								
kirschrot	✓																
neonrot									●								
trans. rot									●								
hellfire rot									✓				✓		✓		
magenta									✓								

- ✓ FDA konform
- nicht FDA konform

extrudr ZUSATZINFORMATIONSBLATT

FARBE	BioFusion	Durapro ABS	Durapro ASA	Flax	GreenTEC	GreenTEC Pro	GreenTEC Pro Carbon	Pearl	PETG	XPETG Matt	XPETG CF	PLA INX1	PLA INX2	TPU Flex Hard	TPU Flex Medium	TPU Flex Semisoft	Wood
violett									✓				✓				
episches violett	✓																
marineblau		✓			✓	✓			✓				✓				
trans. blau									●								
kobaltblau																	
blaufeuer	✓																
cyan									✓								
türkis									✓				✓				
signalgrün									●				●				
smaragdgrün			●						✓				✓				
neongrün									●								
trans. grün			●						●						●		
reptiliengrün	✓																
militärgrün									✓								
bronze									●								
braun													✓				✓
silber		●	●		●	●			●				●				
quecksilber	✓																
grau		✓	●						✓				✓				
metallic		●	●						●								
metallic grau	✓																
anthrazit		✓	●		✓	✓			✓				✓		✓		
schwarz		✓	●		✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	●
tiefschwarz	✓																
Carbon							●				●						
ESD																	
glowEx									●								

- ✓ FDA konform
- nicht FDA konform

extrudr ZUSATZINFORMATIONSBLATT

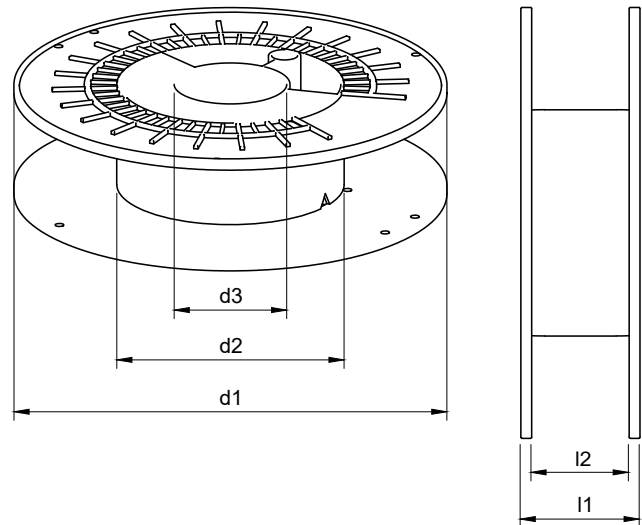
2. SPULENINFORMATION

Spulentyp	S	M	L	XL	XXL
I1	55	68	100	100	244
I2	45	59	90	90	220
d1	200	200	300	350	335
d2	105	105	212	180	190
d3	52	52	52	52	51
Nettogewicht	230	260	600	820	1020

Maße (l, d) in mm.
Nettogewicht in g.

Spulentypen

S	0,75 kg	0,8 kg
M	1 kg	1,1 kg
L	2,3 kg	2,5 kg
XL	5 kg	
XXL	10 kg	



3. ZERTIFIZIERUNGEN



Das Rohmaterial und Zusätze sind **FDA** zertifiziert. Die Klassifizierung und Konformität mit einem Standard ist an externe Limitierungen geknüpft. Gemäß der externen Einschränkungen kann eine Zertifizierung der Lebensmittelzulassung unter Berücksichtigung der Regelungen nur auf Fallbasis für das spezifische Produkt geschehen.



Die EU-Richtlinie 2011/65/EU (**RoHS 2**) dient der Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe und legt deren maximale Konzentrationen in Materialien fest, wie z.B.

- Blei (Pb), 0,1% - Verwendung z.B. für Lötverbindungen
- Quecksilber (Hg), 0,1% - Verwendung z.B. für Neigungsschalter, Quecksilberdampf-Gleichrichter
- Cadmium (Cd), 0,01% - Verwendung z.B. für Nickel-Cadmium-Batterien
- Sechswertiges Chrom (Cr6+), 0,1% - Verwendung z.B. in Farben und Lacken, Holzschutzmitteln
- Polybromierte Biphenyle (PBB), 0,1% - flammhemmer in Kunststoffisolierungen
- Polybromierte Diphenylether (PBDE), 0,1% - flammhemmer in Kunststoffisolierungen
- Bis(2-ethylhexyl)phthalat (DEHP), 0,1% - Verwendung z.B. als Weichmacher in PVC
- Benzylbutylphthalat (BBP), 0,1% - Verwendung z.B. als Weichmacher in Kunststoffen
- Dibutylphthalat (DBP), 0,1% - Verwendung z.B. als Weichmacher in Kunststoffen
- Diisobutylphthalat (DIBP), 0,1% - Verwendung z.B. als Weichmacher in Kunststoffen

Bei einer chemischen Analyse (Screening) wird das Prüfobjekt Verfahren unterzogen, die die Konzentrationen der vorhandenen Elemente anzeigen (Beispiel: Röntgenfluoreszenzanalyse). Produkte, die den Richtlinien entsprechen, werden mit dem CE-Logo gekennzeichnet.



REACH ist die europäische Richtlinie 1907/2006 für die Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung bestimmter chemischer Stoffe. Sie trat 2007 in Kraft und ersetzte das bisherige System.

Die Richtlinie verlagert die Verantwortung für die Bereitstellung von Informationen über Risiken und Sicherheitsinformationen von den Behörden auf die Industrie. Die Unternehmen sind somit verpflichtet, die neuen Anforderungen zu erfüllen und die Kommunikation entlang der Produktionskette zu stärken und zu sichern.



Das Produkt ist nach der Richtlinie DIN EN ISO 14855 **biologisch abbaubar**. Die vollständige aerobe Abbaubarkeit des Materials wird unter kontrollierter Kompostierung ermittelt und anhand des freigesetzten Kohlendioxids untersucht. Die Übereinstimmung des Endproduktes mit der Richtlinie ist im Einzelfall für das jeweilige Produkt zu beurteilen.

extrudr ZUSATZINFORMATIONSBLATT



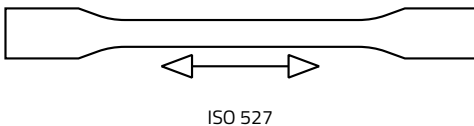
Das Rohmaterial ist **schwer entflammbar** und basiert auf der Norm DIN 4102 - UL94 - B1. Die Einstufung und Einhaltung der Norm ist mit äußeren Einschränkungen verbunden. Um die Entflammbarkeit des Endproduktes zu gewährleisten, muss ein zertifiziertes Prüflabor die Eigenschaften prüfen.



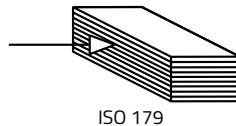
Das Material ist in der Lage, direkten UV-Einwirkungen für eine bestimmte Zeitdauer standzuhalten. Die **UV-Beständigkeit** des Endproduktes muss im Einzelfall für das jeweilige Produkt bewertet werden.

4. TESTWERTE UND PRÜFKÖRPER

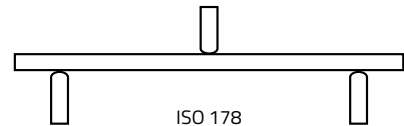
Um die Werte für die technischen Datenblätter zu ermitteln, werden genormte Prüfkörper verwendet. Diese sind nach der entsprechenden Richtlinie konstruiert und hergestellt (z.B. ISO 527 oder ISO 179). Die Prüflinge werden im Spritzguss produziert und anschließend getestet. Die Tests werden von externen Einheiten durchgeführt. Die im technischen Datenblatt angeführten Werte dienen lediglich zu Vergleichszwecken und hängen von externen Faktoren, wie Temperatur, Drucker und -einstellungen, Anwendererfahrung und weiteren ab, die auf Fallbasis zu prüfen sind. Die technischen Eigenschaften müssen vor dem Verwenden von den Anwendern überprüft werden. Extrudr übernimmt keine Garantie für die Erfüllung der Werte beim Endprodukt. Produkteigenschaften können sich jederzeit ohne vorherige Ankündigung ändern. Falls Nutzer das Filament für Konstruktionszwecke verwenden und exakte Informationen für Berechnungen benötigt werden, kontaktieren Sie das Extrudr Support Team.



ISO 527



ISO 179



ISO 178

5. HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG

Bitte beachten Sie, dass dieses Produkt nicht auf eventuelle Rückstände der zuvor genannten oder in Regularien gelisteten Substanzen getestet wurde. Jedoch gibt es, basierend auf den Informationen von vorgelagerten Lieferanten, keinen Grund, dass diese Substanzen im Produkt vorzufinden sind. Die aufgeführten Werte wurden an genormten Prüfkörpern bei standardisierten Temperatur- und Feuchtigkeitsbedingungen ermittelt. Die Zahlen sollten nur als Richtwerte betrachtet werden. Unter bestimmten Bedingungen können die Verarbeitungsbedingungen einen erheblichen Einfluss auf die Eigenschaften haben.

Die FD3D GmbH haftet nicht für die Verwendung dieser Information oder einem erwähnten Produkt, Methode oder Werkzeug. Kunden müssen selbst sicherstellen, dass dieses Produkt für ihre Zwecke angemessen ist und für Gesundheit und Sicherheit für sich und eventuelle Kunden, Verwendende und deren Umwelt sorgen. Es wird keine Garantie für die Marktgängigkeit oder Eignung irgendeines Produkts gegeben, und nichts hierin hebt irgendeine der Verkaufsbedingungen des Verkäufers auf.