

Fiche technique – Filament 3D PETG Carbone

Caractéristiques d'impression	Paramètres
Température d'extrusion	Entre 240 et 245° C
Température de plateau	Entre 70 et 100° C
Type de plateau	Perforé ou miroir
Traitement de surface plateau	Dimafix sur miroir
Température de chambre	Température ambiante
Ventilation	0% - 100% pour les ponts
Vitesse d'impression	40 à 60 mm/s
Vitesse de rétraction	80 mm/s
Distance de rétraction	1 mm mini
Niveau de compétences en impression 3D requis	Accessible à tous

L'impression peut varier entre les imprimantes et les têtes d'impressions.

Recommandations :

- La charge en fibre de ce filament le rend cassant, nous conseillons donc d'utiliser une imprimante munie d'un extrudeur type « direct drive » qui tire la matière plutôt que de la pousser afin d'éviter le risque de casse du filament
- L'utilisation d'une buse renforcée type acier trempé est recommandée afin de limiter l'usure de la buse en laiton par les fibres de carbone

CES VALEURS SONT INDICATIVES ET PEUVENT VARIER

Document propriété CAPIFILPSI, ne pas dupliquer ne pas diffuser sans l'autorisation écrite de CAPIFILPSI

Informations non contractuelles

www.capifilpsi.com

PHYSICAL PROPERTIES - Typical values	STANDARDS	SI UNITS
Density	ISO 1183	1.32 g/cm ³
MECHANICAL PROPERTIES - Typical values		
CHARPY impact strength (sample 80x10x4 mm)		
Unnotched, at +23°C	ISO 179-1eU	50 kJ/m ²
Notched, at +23°C	ISO 179-1eA	6 kJ/m ²
Tensile elongation (speed 5 mm/min)		
At break	ISO 527 (1)	4.5 %
Tensile strength (speed 5 mm/min)		
At break	ISO 527 (1)	95 MPa
Elastic modulus		
Tensile (speed 1 mm/min)	ISO 527 (1)	8800 MPa

