

Fiche technique – Filament 3D PETG

Caractéristiques d'impression	Paramètres
Température d'extrusion	220° C
Température de plateau	80° C
Type de plateau	Builtak ou lisse
Traitement de surface plateau	Sur verre : colle, 3d laque, dimafix
Température de chambre	20 à 50°C
Ventilation	80 %
Vitesse d'impression	50 mm/s
Niveau de compétences en impression 3D requis	Intermédiaire

Basé sur une utilisation sur Zortrax M200 Plus et Z-Suite 2.8.3.0. L'impression peut varier entre les imprimantes et les têtes d'impression

Recommandations :

- Nous conseillons l'impression sur Builtak ou sur plateau Lisse (Verre/ Miroir).
- L'impression du plateau lisse avec un spray adhésif facilitera le décollement de l'objet sans altérer le plateau.

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

Processing/Physical Characteristics	Value	Unit	Test Standard
ASTM Data			
Mold Shrinkage, MD	0.0035	mm/mm	ASTM D 955
Density, 73°F	1230	kg/m ³	ASTM D 792

Mechanical Properties	Value	Unit	Test Standard
ASTM Data			
Tensile Modulus	1793	MPa	ASTM D 638
Tensile Strength at Yield	43.4	MPa	ASTM D 638
Tensile Strength at Break	53.8	MPa	ASTM D 638
Elongation at Yield	4	%	ASTM D 638
Elongation at Break	330	%	ASTM D 638
Flexural Modulus	1793	MPa	ASTM D 790
Flexural Strength	66.2	MPa	ASTM D 790
Rockwell Hardness	R105	-	ASTM D 785
Izod Impact notched, 1/8 in	no break	J/m	ASTM D 256
Izod Impact notched, Low-Temperature	74.7	J/m	ASTM D 256
Temperature	-40	°C	-

Thermal Properties	Value	Unit	Test Standard
ASTM Data			
DTUL @ 66 psi	72.8	°C	ASTM D 648
DTUL @ 264 psi	63.9	°C	ASTM D 648

Optical Properties	Value	Unit	Test Standard
ASTM Data			
Haze	1	%	ASTM D 1003
Light Transmittance	92	%	ASTM D 1003