



Materiál PETG je díky vysoké teplotní odolnosti, pevnosti a pružnosti jeden z nejpoužívanějších materiálů v 3D tisku. Další vlastností je nízká tepelná roztažnost, díky které se výtisk na podložce tolik nekrouť, je tedy vhodný na tisk větších dílů a ve spojení s předešlými pozitivními vlastnostmi je ideální pro tisk větších namáhaných mechanických částí, nejrůznějších náhradních dílů a na mnoho dalších.



Materiál: PETG (kopolyester)
 Použití: FDM/FFF tisk
 Teplota trysky: 220 - 250°C
 Teplota vyhřívané podložky: 70 - 90°C

FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI

Hustota	1,29 g/cm ³	ASTM D792
Maximální teplota taveniny	180 - 250 °C	ASTM D3418
Teplota skelného přechodu	80 °C	ASTM D3418

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Pevnost v tahu	51 MPa	ISO 527-2
Pevnost v tahu při přetržení	51 MPa	ISO 527-2
Modul pevnosti v tahu	2980 MPa	ISO 527-1
Prodloužení v tahu	4 %	ISO 527-2
Rázová houževnatost dle Izoda	4.7 kJ/m ²	ISO 180/A při 23°C
Pevnost v ohybu	68 MPa	ISO 178
Modul pevnosti v ohybu	2040 MPa	ISO 178
Teplota tvarové stálosti při zatížení	68 °C při 0.45 MPa	ISO 75-2/B

DOPLŇUJÍCÍ INFORMACE

Použití: Koncepty, funkční prototypy, technické výrobky, aplikace s vodním stykem
 Není vhodné pro: Malé detailní díly
 Teplota sušení: 65 - 70°C po dobu 6 až 8 h
 Rozměry cívky: PR 200x75mm
 Vakuové balení + silikagel
 Čistá hmotnost struhu: 1 kg

