

Materiale e Peso	PET-G, 1 kg
-------------------------	--------------------

Impostazioni di Stampa Consigliate	Valore Standard
Temperatura dell' Estrusore	220-240°C
Temperatura del Piano di Stampa	80°C
Velocità della Ventola	100%
Velocità di Stampa	50 mm/s

Proprietà Meccaniche	Valore Standard	Metodo di Test
Resistenza a trazione (limite di snervamento)	51 MPa	ISO 527-2
Allungamento a rottura (al limite di snervamento)	4%	ISO 527-2
Modulo di Elasticità	2980 MPa	ISO 527-2
Resistenza agli impatti (Izod Intagliato) a 23°C	4,7 KJ/m ²	ISO 180
Resistenza agli impatti (Izod Intagliato) non inciso a 23°C	Non rotto	ISO 180
Temperatura di Ammorbidimento Vicat	78°C	ISO 306

Proprietà Termiche	Valore Standard	Metodo di Test
Temperatura di Transizione Vetrosa	80°C	ASTM D3418



Proprietà Fisiche	Valore Standard	Metodo di Test
Densità	1,29 g/cm ³	ASTM D792
Durezza Shore	76	ASTM D2240

- La temperatura di stampa, la temperatura del piano di stampa e la velocità di stampa possono variare da stampante a stampante e anche in base al diametro dell'ugello.
- Il filamento è utilizzato per la stampa 3D FFF/FDM.
- Ha la tendenza ad assorbire umidità dall'ambiente. L'esposizione prolungata all'umidità può sviluppare problemi di stampa se non sigillato correttamente.
- Produttore Europeo: Plastika Trček d.o.o