



TECHNISCHES DATENBLATT XPETG CF

BESCHREIBUNG

Polyethylenterephthalatglykol (PETG) ist eines der weltweit bekanntesten thermoplastischen Polymere. Extrudr XPETG CF wurde für ein breites Spektrum an Anwendungen entwickelt, bei denen die Hauptanforderung ein gutes Gleichgewicht zwischen mechanischen und optischen Materialeigenschaften ist. Das Rohmaterial ist gemäß den REACH- und RoHS-Standards zertifiziert. PETG ist flammhemmend nach UL 94 bei einer Wandstärke von 3,2 mm.

BESONDERHEITEN

- Gute mechanische Eigenschaften
- Hohe chemische Resistenz
- Geringes Warping
- Geringes Shrinking

EIGENSCHAFTEN ¹

TEST	METHODE	EINHEIT	WERT
Zug E-Modul	ISO 527	MPa	3350 ± 50
Streckspannung	ISO 527	MPa	59 ± 0,4
Streckdehnung	ISO 527	%	3,8 ± 0,1
Festigkeit	ISO 527	MPa	59 ± 0,4
Bruchdehnung	ISO 527-2	%	9,4 ± 1,5
Kerbschlagzähigkeit	ISO 180	kJ/m ²	1,7 ± 0,4
Ungekerbte Schlagfestigkeit	ISO 180	kJ/m ²	67 ± 7
Wärmeformbeständigkeit HDT/B	ISO 75	°C	69
VICAT A (VST)	ISO 306	°C	85
Dichte	ISO 1183-1XA	g/cm ³	1,41
Entflammbarkeit	UL 94	V-2	-

*Temperaturresistenz geprüft bei Wanddicke von mindestens 4 mm.

ZERTIFIZIERUNGEN & WEITERE INFORMATIONEN ²



LAGERUNG UND HALTBARKEIT

Lagerung bei Raumtemperatur (18-27°C / 65-80°F) im Trockenen. Nicht direkter Hitze oder Sonnenlicht aussetzen. Bei richtiger Lagerung ist das Material 2 Jahre haltbar.

1. Weitere Informationen in den regulatorischen-, chemischen- und Zusatzinformationsblättern.
 2. Zertifizierung hängt von Farben im Endprodukt ab. Mehr Infos im Zusatzinformationsblatt.

TEMPERATUR-RESISTENZ	6
EINFACHE HANDHABUNG	5
VISUELLE QUALITÄT	6
LAYERHAFTUNG	8
SCHLAGFESTIGKEIT	7
MAXIMALE BELASTUNG	10
BRUCHDEHNUNG	2

DRUCKEINSTELLUNGEN

Düse	210-230°C
Heizbett	60-70°C
Haftmittel	nicht benötigt
Geschwindigkeit	40-60mm/s
Kühlung	20-50%

Vorgeschlagene Einstellungen für Drucker mit 0.5mm Düse. Max. 50% Layerhöhe. Optimale Einstellungen können zwischen Druckern variieren und sind zudem von Umweltfaktoren abhängig.

HILFE BENÖTIGT?

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