

Fiche technique – Filament 3D PETG Gliss'

Caractéristiques d'impression	Paramètres
Température d'extrusion	240° C
Température de plateau	60° C
Type de plateau	Miroir
Traitement de surface plateau	Dimafix sur miroir
Température de chambre	Température ambiante
Ventilation	0% - 100% à partir de la 2 ^{ème} couche
Vitesse d'impression	50 mm/s
Vitesse de rétraction	25 mm/s
Distance de rétraction	6,5 mm
Niveau de compétences en impression 3D requis	Intermédiaire

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

Recommandations :

- Bien respecter la température de fusion à 240° pour éviter le phénomène de stringing ou réaliser un post traitement pour enlever les petits fils
- Pas de nécessité d'avoir une imprimante avec enceinte fermée

CES VALEURS SONT INDICATIVES ET PEUVENT VARIER

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

Informations non contractuelles

www.capifil.com

PHYSICAL PROPERTIES - Typical values	STANDARDS	SI UNITS	
Density material	ISO 1183	1.34	g/cm ³
MECHANICAL PROPERTIES - Typical values	STANDARDS	SI UNITS	
CHARPY impact strength (sample 80x10x4 mm)			
Unnotched, injection moulding	ISO 179-1eU	NB	kJ/m ²
Notched, injection moulding	ISO 179-1eA	3	kJ/m ²
Tensile elongation (speed 5 mm/min)			
At yield, injection moulding	ISO 527-1	3.1	%
At break, injection moulding	ISO 527-1	40	%
Tensile strength (speed 5 mm/min)			
At yield, injection moulding	ISO 527-1	45	MPa
At break, injection moulding	ISO 527-1	25	MPa
Elastic modulus			
Tensile (speed 1 mm/min), injection moulding	ISO 527-1	2200	MPa
FILAMENT EXTRUSION PARAMETERS	STANDARDS	SI UNITS	
Material drying (at least 4h @ ...)		60	°C
Extrusion temperature		230 + 240	°C