

ProLine PET-G: technisches Datenblatt

ProLine PET-G ist hart, hat eine hohe Klarheit, neutralen Geruch und ist leicht zum 3D- Drucken. Diese Charaktereigenschaften zusammen mit der guten Kerbschlagzähigkeit, sehr gute Biegsamkeit und praktisch keinen Schwund, machen das PET-G zu einem sehr guten Material. Es kombiniert die Vorteile von PLA und ABS.

Zusammengefasst hat es sehr viele gute Eigenschaften und ist eine perfekte Ergänzung zu jedem Filament-Sortiment.

Material- Eigenschaften

Angaben	Prüfmethoden	Messwerte
Dichte	ISO 1183	1,27 gr/ cm ³
Fließindex	ISO 1133 (MFR 190°C / 2,16 kg)	6,4 gr/ 10 Min
Kerbschlagzähigkeit	ISO 179	8,1 kj / m ²
Rockwell- Härte	ASTM D785	105
Feuchtigkeitsaufnahme	ISO 62	1104 ppm
Drucktemperatur		240± 10°C
Formbeständigkeitstemperatur	ASTM 648	70°C
Transparenz	ASTM D1003	90%

- hohe Transparenz
- stark und biegsam
- annähernd ohne Verzug
- geeignet für Kontakt mit Lebensmitteln
- neutraler Geruch beim Drucken

	Prüfmethode	Messwerte
Streckspannung [MPa]	ISO 527	50
Streckdehnung	ISO 527	6%
Bruchdehnung	ISO 527	23%
Elastizitätsmodul [MPa]	ISO 527	2020
Biegemodul [MPa]	ISO 178	2050
Biegebruchfestigkeit [MPa]	ISO 178	69

Zusätzliche Informationen:

Leicht feuchtigkeitsbindend, druckbar ohne Trocknung, jedoch verbessert das Trocknen die Druckqualität.

Die empfohlene Temperatur für das Druckbett liegt bei 60- 80°C. Haftung ist auf den meisten Oberflächen möglich.

ProLine PET-G kann mit jedem handelsüblichen 3D-Drucker (FDM oder FFF) genutzt werden.

Die Lagerung sollte an einem kühlen, trocken und UV-Licht armen Ort, bei einer Raumtemperatur von 15 - 25°C, liegen. Dies steigert die Haltbarkeit signifikant.

vorhandene Farbenpalette im Online- Shop:

WH1	BK1	CL1/ Transparent
-----	-----	------------------

→ erhältlich nur in der Dicke 1,75 mm, Ø Toleranz ±0,05 mm, Rundheit ≥ 95%