



HIGH PERFORMANCE
3D-Printing Solutions

PETG

TECHNISCHES DATENBLATT

VERARBEITUNG

| | |
|--------------------------|-------------------|
| DÜSE | 250 |
| DRUCKBETT | 70 |
| FLUSS (~) | 98 |
| EMPFOHLENES DRUCKBETT | FR4 PowdCR PEI |
| ABRASIV* | nein |
| BAURAUM GESCHLOSSEN | nein |
| DÜSEN-Ø | Alle |
| TROCKNEN | 12 Std |
| BEI | 70 Grad |

Kontakt:

info@cr-3d.de
www.cr-3d.de

Stand: 17.06.2025

| Technische Eigenschaften | Werte | Einheiten | Testmethode |
|--------------------------|-------|-------------------|---------------------|
| Dichte | 1,27 | g/cm ³ | DIN EN ISO 1183 |
| Bruchdehnung | 50 | % | DIN EN ISO 527 |
| Bruchbelastung | 4 | % | DIN EN ISO 527 |
| Zug E-Modul | 3000 | MPa | DIN EN ISO 527 |
| Erweichungstemperatur | 78 | °C | DIN EN ISO 75/1 |
| Kerbschlagzähigkeit | 5 | kJ/m ² | DIN EN ISO 179/23°C |
| Brennverhalten | k.A. | | UL 94 |
| Bio Abbaubarkeit | Nein | | DIN 13432 |

*** ALLE ABRASIVEN MATERIALIEN MÜSSEN MIT EINER
GEHÄRTETEN DÜSE VERARBEITET WERDEN**

Allgemeine Informationen

| | |
|-----------------------|---|
| Eigenschaften | Einfache Verarbeitung bei hoher Zähigkeit Hohe Selbstklebefestigkeit Hohe Geschwindigkeiten möglich Lebensmittelecht |
| Konformitätserklärung | Das Ausgangsmaterial erfüllt in der Zusammensetzung die Anforderungen der europäischen Verordnung Nr. 10/2011 über Lebensmittelkontaktmaterialien aus Kunststoff und ihre Änderungen sowie FDA 21 CFR 177.1315 2015 Teil (b) 1 und (C). |