

# SLIDE X

## PETG

# TECHNISCHES DATENBLATT

### VERARBEITUNG

DÜSE	250
DRUCKBETT	90
FLUSS (mm <sup>-1</sup> )	98
EMPFOHLENEs DRUCKBETT	FR4 PowdCR PEI
ABRASIV*	nein
BAURAUM GESCHLOSSEN	nein
DÜSEN-Ø	Alle
TROCKNEN	12.Std
BEI	70 Grad

Technische Eigenschaften	Werte	Einheiten	Testmethode
Dichte	1,32	g/cm <sup>3</sup>	DIN EN ISO 1183
Bruchdehnung	45	%	DIN EN ISO 527
Bruchbelastung	4,3	%	DIN EN ISO 527
Zug E-Modul	2950	MPa	DIN EN ISO 527
Erweichungstemperatur	85	°C	DIN EN ISO 75/1
Kerbschlagzähigkeit	3,2	kJ/m <sup>2</sup>	DIN EN ISO 179/23°C
Brennverhalten	HB		UL 94
Bio Abbaubarkeit	Nein		DIN 13432

\*Alle abrasiven Materialien müssen mit einer gehärteten Stahl oder Tungsten Carbide Düse gedruckt werden

### Allgemeine Informationen

Eigenschaften	Einfache Verarbeitung bei hoher Zähigkeit Auf gute Druckbetthaftung achten! Verbesserte Gleiteigenschaften
Konformitätserklärung	Das Material ist Gleitmodifiziert und verbessert somit die Gleiteigenschaften des Materials deutlich.

### Kontakt:

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