

SLIDE^X PETG

TECHNISCHES DATENBLATT

VERARBEITUNG

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

Technische Eigenschaften	Werte	Einheiten	Testmethode
Dichte	1,32	g/cm ³	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 ²	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 Druckbetthftung 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

Stand: 17.06.2025