

## PETG Polylite™

Polylite™ PETG є доступним PETG нитку зі збалансованими механічними властивостями і простотою друку.

### Фізичні властивості

власності	метод випробувань	типове значення
щільність	ASTM D792 (ISO 1183, GB / T 1033)	1,25 (г / см <sup>3</sup> при 21.5°C)
температура склування	ДСК, 10 ° C / хв	81 (° C)
Температура розм'якшення по Віка	ASTM D1525 (ISO 306 GB / T 1633)	84 (C)
індекс розплаву	220 ° C, 2,16 кг	3,9 (г / 10 хв)
індекс розплаву	240 ° C, 2,16 кг	10,8 (г / 10 хв)

Випробувано з 3D друків зразка 100% заповнення

### Механічні властивості

власності	метод випробувань	типове значення
модуль Юнга (XY)	ASTM D638 (ISO 527, GB / T 1040)	1472 ± 270 (МПа)
Межа міцності на розрив (XY)	ASTM D638 (ISO 527, GB / T 1040)	31,9 ± 1,1 (МПа)
Відносне подовження при розриві (XY)	ASTM D638 (ISO 527, GB / T 1040)	6,8 ± 0,9 (%)
вигин модуль	ASTMD790 (ISO 178, GB / T 9341)	1174 ± 64 (МПа)
міцність на вигин	ASTMD790 (ISO 178, GB / T 9341)	53.7 ± 2,4 (МПа)
Ударна в'язкість по Шарпі	ASTM D256 (ISO 179, GB / T 1043)	5,1 ± 0,3 (кДж / м <sup>2</sup> )

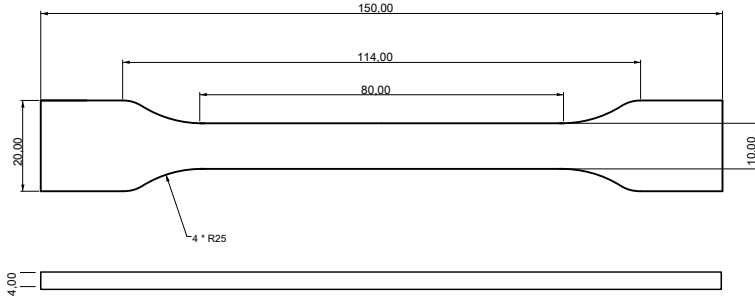
Всі випробувальні зразки були надруковані в наступних умовах:

Температура сопла = 240 ° C, швидкість друку = 45 мм / с, температура побудувати пластини = 80 ° C, наповнення z = 100% Всі зразки були витримані при кімнатній температурі протягом 24 годин перед випробуванням

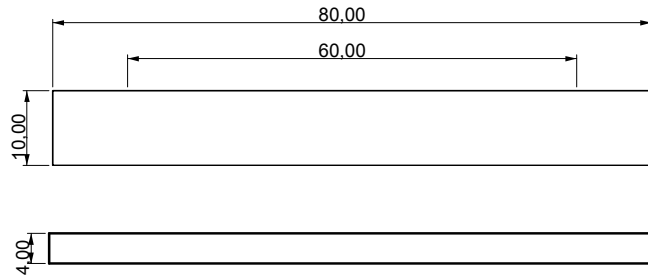
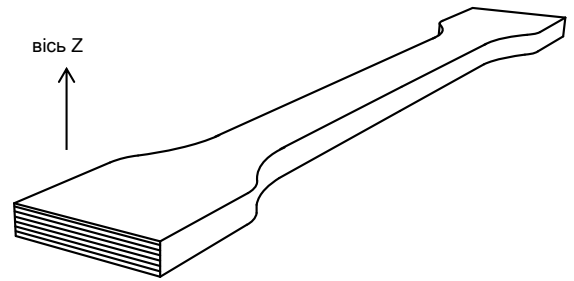
### Рекомендовані умови друку

параметр	
температура сопла	230 - 240 (C)
Побудувати Поверхневий матеріал	Скло, BuildTak® (рекомендується)
Будувати обробки поверхні	ні
Побудувати температуру пластини	70-80 (C)
Охолоджуючий вентилятор	Включено
швидкість друку	30-50 (мм / с)
Пліт відстань поділу	0,14 (мм)
відведення відстань	1-3 (мм)
швидкість зворотного ходу	20 - 80 (мм / с)
Рекомендована температура навколишнього середовища	Кімнатна температура
кут схилу Threshold	60 (°)
Рекомендований матеріал підтримки	ні

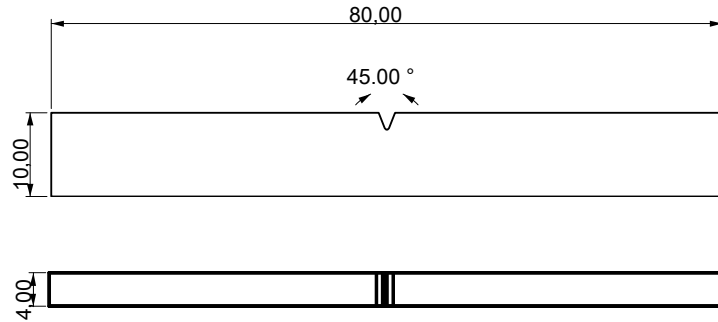
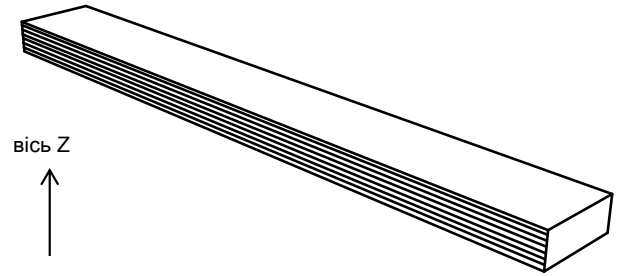
На підставі 0,4 мм сопла і спрости 3D v.4.0. Умови друку може змінюватися в залежності від різних діаметрів сопла



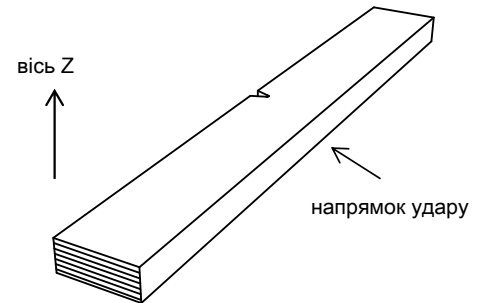
Розтягування зразка випробування; ASTM D638 (ISO 527, GB / T 1040)



Пружний зразок тестування; ASTM D790 (ISO 178, GB / T 9341)



випробування на удар зразка; ASTM D256 (ISO 179, GB / T 1043)



## Відмова від відповідальності:

Типові значення, представлені в цьому листі даних призначені тільки для довідкових цілей і порівняння. Вони не повинні використовуватися для проектних специфікацій або з метою контролю якості. Фактичні значення можуть значно змінюватися в залежності від умов друку. Кінцеві показники використання друківаних деталей залежить не тільки від матеріалів, а й на частину конструкції, умов навколишнього середовища, умов друку і т.д. Технічні характеристики можуть бути змінені без попереднього повідомлення.

Кожен користувач несе відповідальність за визначення практики безпеки, законності, технічної придатності та утилізації / переробки відходів з Polymaker матеріалів для передбачуваного застосування. Polymaker не дає ніяких гарантій будь-якого роду, якщо не оголошено окремо, до придатності для використання або застосування. Polymaker не несуть відповідальність за будь-які збитки, травми або втрати, викликані в результаті використання Polymaker матеріалів в будь-якому додатку.