

Versión: 1.0  
Última actualización: 14-03-2022

## Ficha Técnica

### Prusament PETG Recycled de Prusa Polymers



## Identificación

Nombre comercial:	Prusament PETG Recycled
Nombre químico	Copolímero de Tereftalato de Polietileno y Glicol
Uso	Impresión 3D FDM/FFF
Diámetro	1.75 ± 0.05 mm
Fabricante	Prusa Polymers a.s., Praga, República Checa

## Parámetros de impresión recomendados

Temperatura del Nozzle [°C]	250 ± 10
Temperature de la Base Calefactable [°C]	80 ± 10
Velocidad de Impresión [mm/s]	hasta 200
Velocidad del ventilador de enfriamiento [%]	50
Tipo de Base	lámina satinada; lámina con recubrimiento de polvo; lámina de PEI liso*
Información adicional:	La falda no es necesaria generalmente.

\* con una barra de pegamento

## Propiedades típicas del material

	Valor Típico	Método
MFR [g/10 min](1)	no aplicable	ISO 1133
MVR [cm <sup>3</sup> /10 min]	no aplicable	ISO 1133
Densidad [g/cm <sup>3</sup> ]	1.27	ISO 1183
*Absorción de humedad en 24 horas [%](1)	0.07	Prusa Polymers
Absorción de humedad en 7 días [%](1)	0.10	Prusa Polymers
Temperatura de Deflexión Térmica (0.45 MPa) [°C]	68	ISO 75
Temperatura de Deflexión Térmica (1.80 MPa) [°C]	68	ISO 75
Límite de la Resistencia a la Tracción del Filamento [MPa]	45 ± 1	ISO 527
Dureza - Escala D	74	Prusa Polymers
Adhesión entre capas [MPa]	15 ± 5	Prusa Polymers

(1) 24 °C; humidity 22 %

## Propiedades mecánicas de muestras de prueba impresas en 3D(2)

Propiedad\Dirección de impresión	Horizontal	Vertical XZ	Método
Límite de la Resistencia a la Tracción [MPa]	43 ± 1.8	48 ± 2.5	ISO 527-1
Módulo de Tracción [GPa]	1.5 ± 0.1	1.6 ± 0.1	ISO 527-1
Elongación en el Límite de Elasticidad [%]	4.5 ± 0.2	4.5 ± 0.5	ISO 527-1
Resistencia a la flexión [MPa]	63 ± 1	70 ± 1	ISO 178
Módulo de Flexión [GPa]	1.8 ± 0.1	1.8 ± 0.2	ISO 178
Desviación a la resistencia a la flexión [mm]	8.8 ± 0.1	9.1 ± 0.3	ISO 178
Resistencia al Impacto Charpy [kJ/m <sup>2</sup> ](3)	25 ± 3	38 ± 11	ISO 179-1
Resistencia al impacto Charpy con Muesca [kJ/m <sup>2</sup> ](4)	12 ± 1	15 ± 3	ISO 179-1

(2) Se usó una impresora 3D Original Prusa i3 MK3S/S+ para imprimir las muestras de ensayo. Se utilizó PrusaSlicer-2.3.3 para crear el código G siguiendo la configuración:

Filamento Prusament PETG;

Ajustes de impresión 0.20 mm FAST (capas 0.20 mm);

Capas sólidas Superiores: 0, Inferiores: 0;

Perímetros: 2;

Relleno 100% rectilíneo;

Velocidad de impresión 200 mm/s;

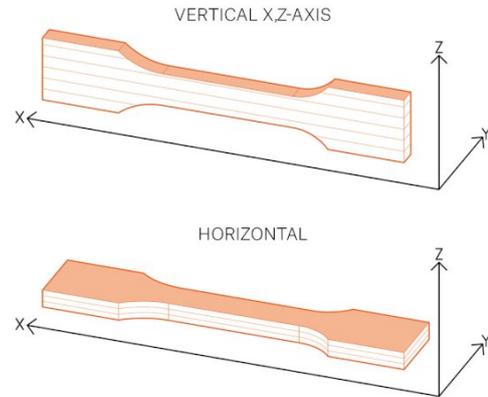
Temperatura de nozzle 250 °C todas las capas;

Temperatura de la base 80 °C todas las capas;

Demás parámetros se establecen por defecto.

(4) Resistencia al impacto Charpy sin muesca – Dirección de golpe de borde según ISO 179-1

(4) Resistencia al impacto Charpy con muesca – Dirección de golpe de borde según ISO 179-1



**Renuncia:**

Los resultados presentados en esta hoja de datos son solo para su información y comparación. Los valores dependen significativamente de la configuración de impresión, las experiencias de los operadores y las condiciones del entorno. Todos deben considerar la idoneidad y las posibles consecuencias del uso de piezas impresas. Prusa Polymers no puede asumir ninguna responsabilidad por lesiones o pérdidas causadas por el uso del material de Prusa Polymers . Antes de usar material de Prusa Polymers, lea correctamente todos los detalles en la hoja de datos de seguridad (SDS) disponible.