

Versión: 1.0
Última actualización: 01-08-2023

Ficha Técnica

Prusament PETG V0 by Prusa Polymers



Identificación

Nombre Comercial	Prusament PETG V0
Nombre químico	Copolímero de glicol de tereftalato de polietileno ignífugo.
Uso	Impresión 3D FDM/FFF
Diámetro	1.75 ± 0.02 mm
Fabricante	Prusa Polymers a.s., Praga, República Checa

Parámetros de impresión recomendados

Temperatura del Nozzle [°C]	230 ± 10
Temperature de la Base Calefactable [°C]	80 ± 10
Velocidad de Impresión [mm/s]	up to 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.

* with a glue stick

Propiedades típicas del material

	Valor Típico	Método
MFR [g/10 min]	no aplicable	ISO 1133
MVR [cm ³ /10 min]	no aplicable	ISO 1133
Densidad [g/cm ³]	1.27	ISO 1183
Absorción de humedad en 24 horas [%](1)	0.13	Prusa Polymers
Absorción de humedad en 7 días [%](1)	0.19	Prusa Polymers
Temperatura de Deflexión Térmica (0.45 MPa) [°C]	68	ISO 75
Temperatura de Deflexión Térmica (1.80 MPa) [°C]	74	ISO 75
Límite de la Resistencia a la Tracción del Filamento [MPa]	39.4 ± 0.1	ISO 527
Dureza - Escala D	79	Prusa Polymers
Adhesión entre capas [MPa]	16.4 ± 1.3	Prusa Polymers

(1) 25 °C; humedad 23 %

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

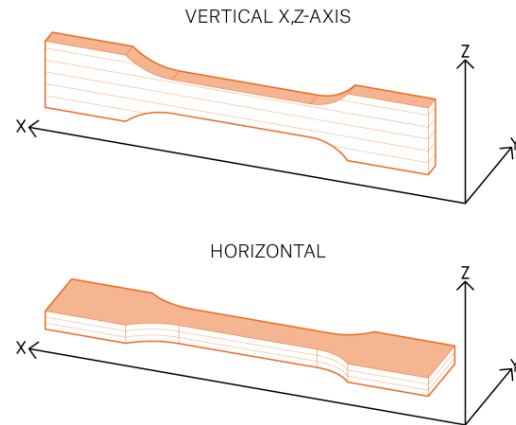
Propiedad\Dirección de impresión	Horizontal	Vertical XZ	Método
Límite de la Resistencia a la Tracción [MPa]	39 ± 2	42 ± 1	ISO 527-1
Módulo de Tracción [GPa]	1.7 ± 0.1	1.8 ± 0.1	ISO 527-1
Elongación en el Límite de Elasticidad [%]	3.5 ± 0.2	3.7 ± 0.1	ISO 527-1
Resistencia a la Flexión [MPa]	60 ± 1	64 ± 1	ISO 178
Módulo de Flexión [GPa]	1.0 ± 0.1	1.0 ± 0.1	ISO 178
Desviación a la Resistencia a la Flexión [mm]	7.7 ± 0.2	7.7 ± 0.1	ISO 178
** Resistencia al impacto Charpy [kJ/m ²](3)**	23 ± 1	33 ± 2	ISO 179-1
Fuerza de impacto Charpy con marca [kJ/m ²](4)	no aplicable	no aplicable	ISO 179-1

(2) Se utilizó la impresora 3D original Prusa i3 MK3S+ para fabricar las muestras de ensayo. Se utilizó Prusa Slicer 2.6.0 para crear códigos G con la siguiente configuración:

- Filamento Prusament PETG V0;
 - Ajustes de impresión 0.20 mm FAST (capas de 0.20 mm);
 - Capas Sólidas Superiores: 0, Inferiores: 0;
 - Perímetros: 2;
 - Relleno 100% rectilíneo;
 - Velocidad de Impresión de Relleno 200 mm/s;
 - Temperatura de la Boquilla 250 °C todas las capas;
 - Temperatura de la Base 80 °C en todas las capas;
- Los demás parámetros se dejan con los valores por defecto.

(3) Charpy sin muesca – Dirección de golpe de borde según ISO 179-1

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



Aviso legal:

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.