

Verze: 1.0
Poslední aktualizace: 01-08-2023

Technický list

Prusament PETG V0 by Prusa Polymers



Identifikace

Jméno výrobku	Prusament PETG V0
Chemický název	polyethylentereftalát glykol kopolymér se zpomalovačem hoření
Použití	FDM/FFF 3D tisk
Průměr	1.75 ± 0.02 mm
Výrobce	Prusa Polymers a.s., Praha, Česká republika

Doporučená tisková nastavení

Teplota trysky [°C]	230 ± 10
Teplota vyhřívání podložky [°C]	80 ± 10
Rychlost tisku [mm/s]	up to 200
Rychlost ventilátoru [%]	50
Druh podložky	saténový tiskový plát; práškový tiskový plát; hladký PEI plát*
Dodatečné info	Obecně není vyžadován límeček

* with a glue stick

Typické vlastnosti materiálu

	Typická hodnota	Metoda
MFR [g/10 min]	nelze aplikovat	ISO 1133
MVR [cm ³ /10 min]	nelze aplikovat	ISO 1133
Hustota [g/cm ³]	1.27	ISO 1183
Absorpce vlhkosti 24 hodin [%](1)	0.13	Prusa Polymers
Absorpce vlhkosti za 7 dní [%](1)	0.19	Prusa Polymers
Teplota tvarové stálosti (0.45 MPa) [°C]	68	ISO 75
Teplota tvarové stálosti (1.80 MPa) [°C]	74	ISO 75
Mez pevnosti v tahu pro filament [MPa]	39.4 ± 0.1	ISO 527
Tvrdost - Shore D	79	Prusa Polymers
Pevnost mezi vrstvami [MPa]	16.4 ± 1.3	Prusa Polymers

(1) 25 °C; vlhkost 23 %

Mechanické vlastnosti 3D tištěných zkušebních vzorků(2)

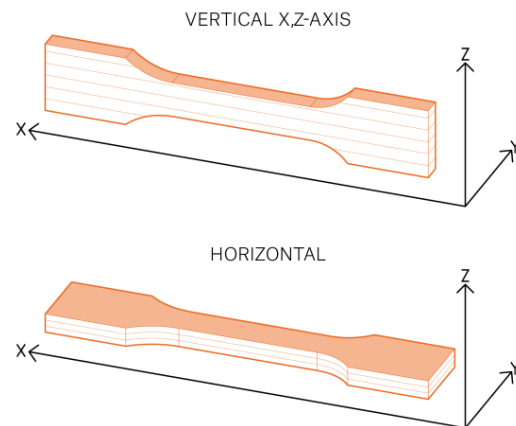
Vlastnosti\směr tisku	Horizontální	Vertikální xz	Metoda
Napětí na mezi kluzu [MPa]	39 ± 2	42 ± 1	ISO 527-1
Modul pružnosti v tahu [GPa]	1.7 ± 0.1	1.8 ± 0.1	ISO 527-1
Prodloužení na mezi kluzu [%]	3.5 ± 0.2	3.7 ± 0.1	ISO 527-1
Pevnost v ohybu [MPa]	60 ± 1	64 ± 1	ISO 178
Modul pružnosti v ohybu [GPa]	1.0 ± 0.1	1.0 ± 0.1	ISO 178
Průhyb na pevnosti v ohybu [mm]	7.7 ± 0.2	7.7 ± 0.1	ISO 178
Rázová pevnost Charpy [kJ/m ²](3)	23 ± 1	33 ± 2	ISO 179-1
Rázová pevnost S.Charpy vrub. [kJ/m ²](4)	nelze aplikovat	nelze aplikovat	ISO 179-1

(2) K výrobě zkušebních vzorků byla použita originální 3D tiskárna Prusa i3 MK3S+. K vytvoření G-kódů byl použit Prusa Slicer 2.6.0 s následujícími nastaveními:

- Prusament PETG V0;
 - Nastavení tisku 0.20 mm FAST (vrstvy 0.20 mm);
 - Plné vrstvy Horní: 0, Spodní: 0;
 - Perimetry: 2;
 - Výplň 100% rektilineární;
 - Rychlost tisku výplně 200 mm/s;
 - Teplota trysky 230 °C ve všech vrstvách;
 - Teplota vyhřívané podložky 80 °C ve všech vrstvách;
- Ostatní parametry jsou ponechány na výchozích hodnotách.

(3) Vrubová houževnatost Charpy, bez vrubu - směr úderu podle ISO 179-1

(4) Zkouška vrubové houževnatosti Charpy - směr úderu podle ISO 179-1



Zřeknutí se odpovědnosti

Výsledky uvedené v tomto datovém listu jsou pouze pro vaši informaci a srovnání. Hodnoty výrazně závisí na nastavení tisku, zkušenostech obsluhy a okolních podmínkách. Je nutné individuálně zhodnotit vhodnost a možné důsledky použití tištěných dílů. Prusa Polymers a.s. nenesе žádnou odpovědnost za zranění nebo ztráty způsobené použitím materiálu Prusa Polymers. Před použitím materiálu od Prusa Polymers si pozorně přečtete všechny podrobnosti v dostupném bezpečnostním listu (SDS).