

## INFORMACJE PODSTAWOWE

**NAZWA PRODUKTU:** FILAMENT 3D PET-G Standard HS 1.75mm

**OPIS PRODUKTU:**

Filament PET-G Standard to poli(tereftalan etylenu) z dodatkiem glikolu w postaci żyłki, przeznaczony do drukowania 3D metodą FFF/FDM. Dostarczany filament jest nawinięty na szpulę lub na tekturową gilzę (bez szpuli), zamknięty próżniowo w worku z pochłaniaczem wilgoci i zapakowany w kartonowe opakowanie. Produkt przeznaczony jest do użytku z drukarkami 3D w technologii FDM. Należy go używać w dobrze wentylowanym pomieszczeniu, aby uniknąć narażenia na emisje podczas druku. Ważne jest, aby unikać bezpośredniego kontaktu z gorącymi elementami drukarki, co może prowadzić do poparzeń. Filament powinien być przechowywany w suchym miejscu, w zamkniętym pojemniku i z dala od dzieci. Zaleca się stosowanie filamentu w zakresie zalecanej temperatury druku, aby uzyskać optymalne rezultaty. Odpady filamentu należy utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami. Produkt został zaprojektowany z myślą o bezpieczeństwie i spełnia wszystkie odpowiednie normy dotyczące użytkowania przez konsumentów.

**PRZECHOWYWANIE:** Przechowywać w suchym miejscu, w zamkniętym opakowaniu.

## PARAMETRY PRODUKTU

| PARAMETR                  | WARTOŚĆ |
|---------------------------|---------|
| Średnica [mm]             | 1.75    |
| Tolerancja średnicy [mm]  | +/-0,05 |
| Tolerancja owalności [mm] | +/-0,02 |

## ZALECANE PARAMETRY DRUKOWANIA

| PARAMETR                  | WARTOŚĆ      |
|---------------------------|--------------|
| Temperatura dyszy [C]     | 220-250      |
| Temperatura stołu [C]     | 60-80        |
| Nawiew [%]                | 0-60         |
| Zamknięta komora          | nie wymagana |
| Warunki suszenia [C/godz] | 60/4         |

## PARAMETRY FIZYCZNE MATERIAŁU

| PARAMETR  | WARTOŚĆ      | JEDNOSTKA         | NORMA           |
|---|--------------|-------------------|-----------------|
| Gęstość   | 1.29         | g/cm <sup>3</sup> | -               |
| Moduł sprężystości                                  | 2980         | MPa               | ISO 527         |
| Napężenie rozciągające do granicy plastyczności     | 51           | MPa               | ISO 527         |
| Wytrzymałość na rozciąganie przy zrywaniu           | 51           | MPa               | ISO 527         |
| Odkształcenie rozciągające do granicy plastyczności | 4            | %                 | ISO 527         |
| Odkształcenie rozciągające do zerwania              | 4            | %                 | ISO 527         |
| Nominalne odkształcenie rozciągające przy zerwaniu  | 29           | %                 | ISO 527         |
| Moduł ugięcia                                       | 2040         | MPa               | ISO 178         |
| Napężenie zginające                                 | 68           | MPa               | ISO 178         |
| Udarność wg metody Izoda (karb)                     | 4            | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180, -30°C  |
| Udarność wg metody Izoda (karb)                     | 4            | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/A, 0°C  |
| Udarność wg metody Izoda (karb)                     | 4.7          | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/A, 23°C |
| Udarność wg metody Izoda (bez karbu)                | 120          | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180, -30°C  |
| Udarność wg metody Izoda (bez karbu)                | bez złamania | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180, 0°C    |
| Udarność wg metody Izoda (bez karbu)                | bez złamania | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180, 23°C   |
| Temperatura zeszklenia                              | 80           | °C                | ASTM D3418      |
| VICAT   | 78           | °C                | ISO 306         |

|   |     |    |  |
|---|-----|----|--|
| <b>Temperatura odkształcenia cieplnego</b>  | 68  | °C | ISO 75, 0,45MPa                        |
| <b>Temperatura odkształcenia cieplnego</b>  | 62  | °C | ISO 75, 1,8 MPa                        |
| <b>Klasa palności</b>                       | V2  | -  | UL94 (4,0 mm)                          |
| <b>Dopuszczenie do kontaktu z żywnością</b> | TAK | -  | Deklaracja FCA w oddzielnym dokumencie |

Podane wartości zostały zmierzone w temperaturze pokojowej na standardowych próbkach testowych wykonanych z niebarwionego materiału. Powyższe dane mają charakter wyłącznie poglądowy. Na rzeczywiste właściwości wydruków wykonanych z PET-G Standard HS mogą mieć wpływ: warunki druku, geometria danego wydruku, warunki otoczenia itd. Niezbędne jest, aby użytkownicy przetestowali filament, aby ustalić, czy jest on odpowiedni do zamierzonego przeznaczenia. ROSA PLAST Sp. z o.o. nie ponosi żadnej odpowiedzialności za uszczerbek na zdrowiu lub straty materialne i żadne inne związane z używaniem materiału. Dodatkowe dokumenty, certyfikaty oraz szczegółowe informacje techniczne mogą być udostępnione na specjalne życzenie klienta.

