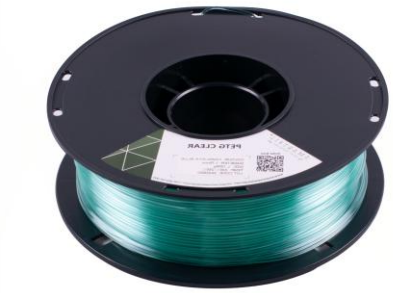
PETG CLEAR

PETG Clear es la elección ideal para quienes buscan piezas impresas en 3D con un acabado brillante, limpio y altamente traslucido. Su apariencia cristalina permite crear modelos con un gran impacto visual, mientras que sus buenas propiedades mecánicas aportan resistencia, durabilidad y estabilidad dimensional.

Gracias a su equilibrio entre estética y funcionalidad, es perfecto para prototipos, expositores, carcasas, elementos decorativos y piezas donde la transparencia y el acabado superficial marcan la diferencia.



Resistencia a químicos

Apto para todas las impresoras

	VALORES		UNIDAD DE MEDIDA	STANDARD
PROPIEDADES FÍSICAS				
Nombre químico	Tereftalato de polietileno glicol			
Densidad	1,29		g/cm^3	ASTM D792
PROPIEDADES MECÁNICAS [1]	PLANO XY	PLANO ZX		
Resistencia a la tracción	53	-	MPa	ISO 527-2
Módulo de tracción	3000	-	MPa	ISO 527-2
Resistencia a la flexión	171	-	MPa	ISO 178
Módulo de flexión	2040	-	MPa	ISO 178
Alargamiento al esfuerzo máximo	4	-	%	ISO 527-2
Alargamiento por tracción a la rotura	4	-	%	ISO 527-2
Alargamiento por flexión a la rotura	-	-	%	ISO 178
Fuerza de Impacto Charpy (entalla)	4,5	-	kJ/m2	ISO 180
Dureza	70	-	Shore D	ASTM D2240

[1] Valores obtenidos sobre probetas impresas, nozzle 0,4 mm, infill rectilíneo 100%, altura de capa 0,2 mm. Para más información póngase en contacto con nosotros mediante correo electrónico a info@smartmaterials.com o visite nuestra web www.smartmaterials3d.com

PROPIEDADES TERMICAS			
Glass transition temperature (Tg)	80	˚C	ASTM D3418
VICAT B (50 N 50°C/h)	78	˚C	ISO 306
HDT B (0,45 MPa)	68	˚C	ISO 75-2
HDT B (1,8 MPa)	62	˚C	ISO 75-2
PROPIEDADES DE IMPRESIÓN			
Temperatura de impresión	210 – 235	˚C	
Temperatura de la cama	50 – 80	˚C	
Ventilador de capa	0 – 100	%	
Flujo de material	95	%	
Altura de capa	≥ 0,1	mm	
Recomendaciones de boquilla	≥ 0,2	mm	
Velocidad de impresión	30 – 70	mm/s	

TAMAÑO	PESO NETO	PESO BRUTO	DIAMETROS	COLOR	EMBALAJE
M	750 g	975 g	1,75 mm	Varios	SmartBag, sello de seguridad, bolsa desecante.

AVISO: la información proporcionada en las hojas de datos está destinada a ser solo una referencia. No debe utilizase como valores de diseño o control de calidad. Los valores reales pueden diferir significativamente dependiendo de las condiciones de impresión. El rendimiento final de los componentes impresos no solo depende de los materiales, también son importantes las condiciones de diseño e impresión.