

PETg AF :

Renforcé en fibres d'aramide

Le PETG AF permet l'impression de pièces structurales. Les fibres d'aramides renforcent le matériau sans le rendre conducteur. Les fibres d'aramide donnent un aspect de lisse à la surface des pièces imprimées.



Avantages:

Allègement des pièces • Résistance mécanique • Faible déformation lors de l'impression

Impression 3D

T° Extrusion	200 - 240 °C
T° Plateau	80 - 100 °C
Buse	> 0,4 mm
Masse linéique	3.2 g/m (1,75 mm) 8.5 g/m (2.85mm)

Mécanique

Densité	1,08 g/cm ³
Tensile mod	3700 Mpa (ISO 527)
Flexion mod	3800 Mpa (ISO 178)
Elong. rupture	2% (ISO 527)
Stress. rupture	42 MPa (ISO 527)
Charpy (entaillé)	20 kJ/m ²

Thermique

TG	85°C
DTUL	80°C
Inflammabilité	HB UL 94 à 1,6 mm

Conseils d'utilisation

Stockage

- Il est conseillé de stocker vos bobines dans un endroit sec, si possible accompagnées de dessiccant.
- Pour assurer une parfaite impression il est conseillé d'étuver votre filament à 60°C pendant 6h ou plus lorsque la bobine a été exposée à l'air libre pendant une longue période.

Impression

- Afin de protéger votre équipement il est conseillé d'utiliser une buse renforcée, adaptée aux matériaux abrasifs

Post traitement

- Pour une utilisation en extérieur, il est conseillé de peindre vos pièces ou de les soumettre à un traitement anti UV, comme par exemple la Solution de lissage Nano-via, les fibres d'aramide étant sensibles aux UV.

Hygiène & Sécurité

Impression

- Il est conseillé d'imprimer ce matériau dans une zone équipée d'une extraction d'air ou d'une protection adaptée

Post traitement

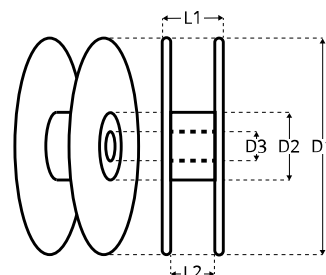
- Le port d'EPI standard (masque, gants) est conseillé lors du post traitement des pièces imprimées.

Conditionnement

Bobine	L1	L2	D1	D2	D3
500 g	55	45	200	105	52
2Kg	100	90	300	210	52

Produit livré avec numéro de lot et traçabilité des matériaux

Bobines emballées en boîtes individuelles, sous vide avec dessiccant.



SMART MATERIALS for
ADVANCED INDUSTRIALS