

Nanovia PETG CF :

Renforcé en fibres de carbone

Le PETG CF garantit de très bonnes propriétés mécaniques grâce à son taux important de fibres de carbone. Facile à imprimer, c'est le matériau idéal pour la réalisation de pièces fonctionnelles.



Avantages:

Propriétés mécaniques • Contrôle dimensionnel • Fabrication de pièces de structure

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
Mod. traction	4700 Mpa (ISO 527)
Mod. flexion	3800 Mpa (ISO 178)
Elong. à la rupture	2% (ISO 527)
Stress à la 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 4h ou plus, lorsque la bobine a été exposée à l'air libre pendant une longue période.

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 Nanovia.

Hygiène & sécurité

Impression

Ne pas extruder à une température supérieure à 260°C pour éviter la dégradation du matériau.

Post traitement

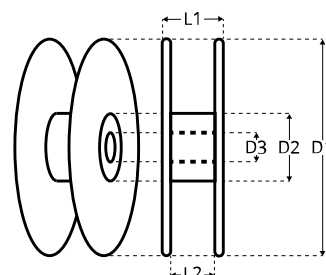
- Le port d'EPI standard (masque, gants) est conseillé lors du post traitement des pièces imprimées.

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

Nanovia PETG CF :

Carbon fibre reinforced

Thanks to the increased mechanical properties added by the high concentration of carbon fibers, Nanovia PETG CF is easy to print and ideal for functional and structural pieces.



Avantages:

Good mechanical properties • Good dimensional control • Ideal for structural pieces

3D Printing

Extrusion T°	200 - 240 °C
Plate T°	80 - 100 °C
Nozzle	> 0.4 mm
Linear weight	3.2 g/m (1.75 mm) 8.5 g/m (2.85mm)

Mechanical

Density	1.08 g/cm ³
Tensile mod.	4700 Mpa (ISO 527)
Flexual mod.	3800 Mpa (ISO 178)
Elong. at break	2% (ISO 527)
Stress at break	42 MPa (ISO 527)
Charpy notched	20 kj/m ²

Thermal

Tg	85 °C
DTUL	80 °C
Flammability	HB UL 94 @ 1.6 mm

Application

Storage

- Store Nanovia PETG CF in a dry and dark location, if possible with a desiccant.
- In order to guarantee good printing conditions, dehydrate Nanovia PETG CF at 60°C for 4 hours or longer, when the spool has been exposed to moisture for an extended period.

Post treatment

- For an outdoor usage, it's recommended painting or using an anti UV treatment on prints, such as our Nanovia smoothing solution.

Health and safety

Printing

- We recommend printing Nanovia PETG CF in a room equipped with air extraction or by using appropriate breathing equipment.

Post treatment

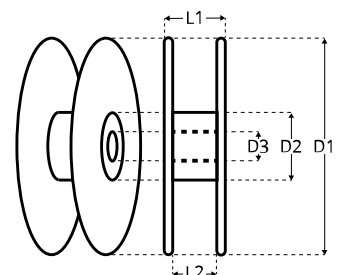
- Wearing standard safety equipment during the post treatment of prints made with Nanovia PETG CF is recommended.

Packaging

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

Spools are equipped with both a material tracibility and a production series number.

Spools are packed in individual boxes, sous-vide with desiccant.



SMART MATERIALS for
ADVANCED INDUSTRIALS