

PETG+

技术数据表

PETG+是一种高性能环保材料，易于打印、成型效果优异、表面光滑、层纹整洁。具有卓越的透明度和良好的加工性能，强度、刚度、韧性均衡，为您的创意 3D 打印作品提供稳定可靠的支持，并能轻松实现从创意到成品的转变。

基本信息		
特征	- 良好的韧性 - 良好的透明性 - 成型精度高	- 表面光滑，层纹整洁 - 易于打印 - 良好的强度
应用	- 原型设计 - 半透明模型	- 装饰用品 - 其他机械零部件
加工方式	线材	
处理方式	3D打印	FDM打印

物理性质	测试方法	数据
密度	GB/T 1033	1.27±0.01g/cm³
熔融指数	GB/T 3682	15±5(250°C/2.16kg)

热性能	测试方法	数据
热变形温度	GB/T 1634	70°C(0.45Mpa)

地址：中国深圳市南山区粤海街道高新南九道 55 号微软科通大厦 15AB 室

电话:(086)-0755-86581960

传真: (086)-0755-26031982

邮箱:bright@brightcn.net

www.esun3d.com

玻璃化转变温度		N/A
连续工作温度	IEC 60216	N/A
最高(短期)使用温度		N/A

电性能	测试方法	数据
绝缘电阻	DINIEC 60167	N/A
表面电阻	DINIEC 60093	N/A

机械性能	测试方法	数据
拉伸强度(X-Y)	GB/T 1040	48Mpa
拉伸强度(Z)	GB/T 1040	26MPa
断裂伸长率(X-Y)	GB/T 1040	5.56%
断裂伸长率(Z)	GB/T 1040	3.31%
弯曲强度(X-Y)	GB/T 9341	83.2MPa
弯曲强度(Z)	GB/T 9341	53.2Mpa
弯曲模量(X-Y)	GB/T 9341	1993.64MPa
弯曲模量(Z)	GB/T 9341	1687.64Mpa
悬梁臂缺口冲击强度(X-Y)	GB/T 1843	2.21KJ/m ²
悬梁臂缺口冲击强度(Z)	GB/T 1843	2.02KJ/m ²

化学性质	数据
------	----

地址：中国深圳市南山区粤海街道高新南九道 55 号微软科通大厦 15AB 室

电话:(086)-0755-86581960

传真: (086)-0755-26031982

邮箱:bright@brightcn.net

www.esun3d.com

耐酸碱性	不耐
耐油脂	N/A
抗UV	不抗
疏水性	N/A

推荐打印参数	数据
干燥条件	60°C > 8H
喷嘴大小	0.2,0.4,0.6,0.8mm
喷嘴温度	230-250°C
底板材质	PEI
底板温度	75-90°C
风扇大小	100%
打印速度	≤250mm/s

打印注意事项

切片时，最好打开 Z 缝对齐和起点对齐功能，关闭 Z 轴升降和退出功能，空转时避免穿过外壳，优化切片印刷路径，适当降低印刷速度，以达到最佳印刷效果。

机械性能测试条件

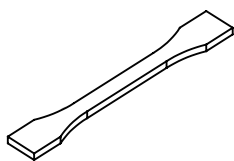
地址：中国深圳市南山区粤海街道高新南九道 55 号微软科通大厦 15AB 室

电话:(086)-0755-86581960

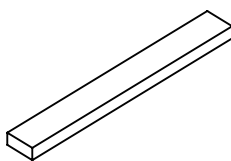
传真: (086)-0755-26031982

邮箱:bright@brightcn.net

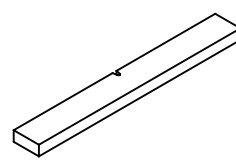
www.esun3d.com



拉伸测试样条 GB/T1040



弯曲测试样条 GB/T9341



冲击测试样条 GB/T1843

线材的性能是根据 eSUN 打印的标准样品进行测试的，做设计参考使用，实际打印性会受打印机类型、打印参数和打印环境等各种因素的影响。

打印测试条件

喷头温度	245°C
底板温度	70°C
外层数	2
顶层/底层数	3
内部填充	100%
风扇速度	20%

*基于 BambuP1S 0.4mm nozzle 和 Orcaslicer2.1.0 测试。

注意

由 eSUN 或代表 eSUN 提供的有关本产品的信息，无论是以数据、建议或其他形式，均经过深入研究，并真诚地认为是可靠的。但请注意，产品是按“原样”销售的。对于信息或产品的适销性、特定用途的适用性或任何其他性质，eSUN 不承担任何责任，也不作任何明示或暗示的陈述或保证。本声明不免除卖方提出的任何销售条件。

地址：中国深圳市南山区粤海街道高新南九道 55 号微软科通大厦 15AB 室

电话:(086)-0755-86581960

传真: (086)-0755-26031982

邮箱:bright@brightcn.net

www.esun3d.com