

PETG

技术数据表

PETG 具有出色的抗冲击性，卓越的透明度和良好的加工性能，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	<ul style="list-style-type: none">良好的透明性高韧性耐化学性	<ul style="list-style-type: none">防水性
应用	<ul style="list-style-type: none">原型设计半透明模型	<ul style="list-style-type: none">建筑装饰
加工方式	<ul style="list-style-type: none">线材	
处理方式	<ul style="list-style-type: none">3D打印	

物理性质	测试方法	数据
密度	GB/T 1033	1.27 g/cm ³
熔融指数	GB/T 3682	20 (250°C/2.16kg)

热性能	测试方法	数据
热变形温度	GB/T 1634	64 °C (0.45Mpa)
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	DIN IEC 60167	N/A
表面电阻	DIN IEC 60093	N/A

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

机械性能	测试方法	数据
拉伸强度 (X-Y)	GB/T 1040	34.77 Mpa
拉伸强度 (Z)	GB/T 1040	28.65 MPa
断裂伸长率 (X-Y)	GB/T 1040	5.15 %
断裂伸长率 (Z)	GB/T 1040	3.91 %
弯曲强度 (X-Y)	GB/T 9341	41.9 MPa
弯曲强度 (Z)	GB/T 9341	39.9 Mpa
弯曲模量 (X-Y)	GB/T 9341	1228.33 MPa
弯曲模量 (Z)	GB/T 9341	1276.45 Mpa
悬梁臂缺口冲击强度 (X-Y)	GB/T 1843	4.86 KJ/m ²
悬梁臂缺口冲击强度 (Z)	GB/T 1843	1.78KJ/m ²

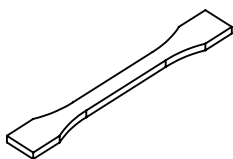
化学性质	数据
耐酸性	N/A
耐油脂	N/A
抗UV	抗
疏水性	抗

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	230-260°C
底板材质	PEI
底板温度	75-90°C
风扇大小	100%
打印速度	< 150mm/s

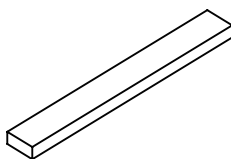
打印注意事项

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

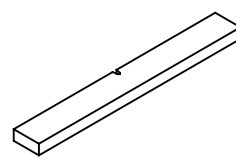
机械性能测试条件



拉伸测试样条 GB/T 1040



弯曲测试样条 GB/T 9341



冲击测试样条 GB/T 1843

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，实际打印性能会受打印机类型、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	260°C
底板温度	80°C
外层数	2
顶层/底层数	3
内部填充	100%
风扇速度	100%

*基于 Bambu P1S 0.4 mm nozzle 和 Orcaslicer 2.1.0 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。