

## Fiche technique – Filament 3D PETG Carbone

Caractéristiques d'impression	Paramètres
Température d'extrusion	Entre 240 et 245° C
Température de plateau	Entre 70 et 100° C
Type de plateau	Perforé ou miroir
Traitement de surface plateau	Dimafix sur miroir
Température de chambre	Température ambiante
Ventilation	0% - 100% pour les ponts
Vitesse d'impression	40 à 60 mm/s
Vitesse de rétraction	80 mm/s
Distance de rétraction	1 mm mini
Niveau de compétences en impression 3D requis	Accessible à tous

L'impression peut varier entre les imprimantes et les têtes d'impressions.

### **Recommandations :**

- La charge en fibre de ce filament le rend cassant, nous conseillons donc d'utiliser une imprimante munie d'un extrudeur type « direct drive » qui tire la matière plutôt que de la pousser afin d'éviter le risque de casse du filament
- L'utilisation d'une buse renforcée type acier trempé est recommandée afin de limiter l'usure de la buse en laiton par les fibres de carbone

### **CES VALEURS SONT INDICATIVES ET PEUVENT VARIER**

Document propriété CAPIFIL, ne pas dupliquer ne pas diffuser sans l'autorisation écrite de CAPIFIL

Informations non contractuelles

[www.capifil.com](http://www.capifil.com)

<b>PHYSICAL PROPERTIES - Typical values</b>	<b>STANDARDS</b>	<b>SI UNITS</b>
Density	ISO 1183	1.32 g/cm <sup>3</sup>
<b>MECHANICAL PROPERTIES - Typical values</b>		
CHARPY impact strength (sample 80x10x4 mm)		
Unnotched, at +23°C	ISO 179-1eU	50 kJ/m <sup>2</sup>
Notched, at +23°C	ISO 179-1eA	6 kJ/m <sup>2</sup>
Tensile elongation (speed 5 mm/min)		
At break	ISO 527 (1)	4.5 %
Tensile strength (speed 5 mm/min)		
At break	ISO 527 (1)	95 MPa
Elastic modulus		
Tensile (speed 1 mm/min)	ISO 527 (1)	8800 MPa