

Nanovia PETG GF UV :

Renforcé de fibres de verre

Adapté à la réalisation d'objets structuraux pour un usage en extérieur, ce filament résiste à l'eau, aux températures jusqu'à 80 °C et est enrichi en additifs lui donnant une résistance aux UV. Sa matrice renforcée de fibres de verre le rend 40% plus résistant qu'un PETG natif. Ces fibres de verre, en plus de faciliter l'impression, augmentent la rigidité des pièces imprimées en 3D.

Avantages

- Résistant aux UV et l'eau
- Rigide
- Facile d'impression
- Insulant

Conseils d'utilisation

Stockage

- Il est conseillé de stocker vos bobines dans un endroit sec, si possible accompagnées de dessicant.
- 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'

Impression

- Buse renforcée, adaptée aux matériaux abrasifs fortement recommandée.

Hygiène & sécurité

Impression

- Imprimez ce matériau dans une zone ventilée.

Post traitement

- EPI (masque, gants) conseillé.

Certifications

- Nanovia PETG GF UV certifié RoHS :



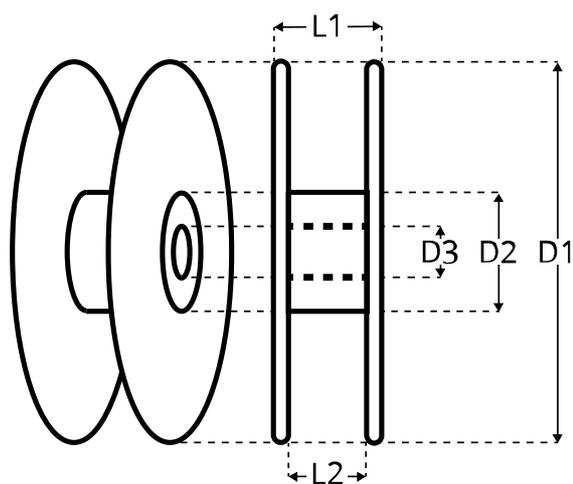
Conditionnement

Bobines sous vides, avec dessiccant, en boîtes individuelles. Numéro de lot gravé.

Autres conditionnements sur demande.

Propriétés

Impression 3D



Bobine	L1 (mm)	L2 (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	Tare (g)
500 g	55	49	200	115	57	194
2 kg	95	87	300	195	57	502
4,5 kg	100	92	300	110	57	430

www.nanovia.tech/ref/petg-gf-uv

NANOVIA ZA de Saint Paul 22540 LOUARGAT FRANCE



+33 (0) 296 43 36 90



contact@nanovia.tech

NANOVIA ZA de Saint Paul 22540 LOUARGAT FRANCE



+33 (0) 296 43 36 90



contact@nanovia.tech

- Résistant aux UV et l'eau
- Rigide
- Facile d'impression

Conseils d'utilisation

Stockage

- Il est conseillé de stocker vos bobines
- Pour assurer une parfaite impression
- Buse renforcée, adaptée aux matériaux

Hygiène & sécurité

Impression

- Imprimez ce matériau dans une imprimante

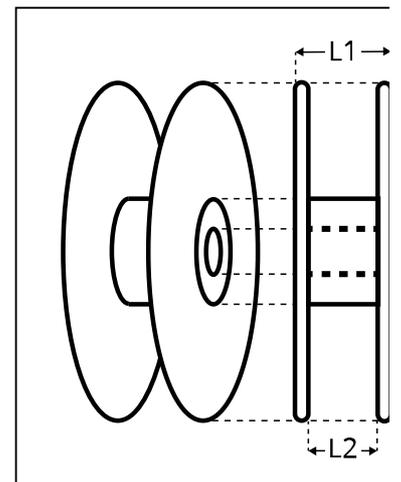
Post traitement

- EPI (masque, gants) conseillé.
- Nanovia PETG GF UV certifié RoHS

Conditionnement

Bobines sous vides, avec dessiccant, en t

Autres conditionnements sur demande.



Température d'extrusion
Température de plateau
Température d'enceinte
Buse (minimum)
Diamètre
Couleur

Propriétés mécaniques

Physique

Densité

Traction

Test réalisé à 1mm/min sur éprouvette:

Module de Young
Résistance maximale
Déformation contrainte max

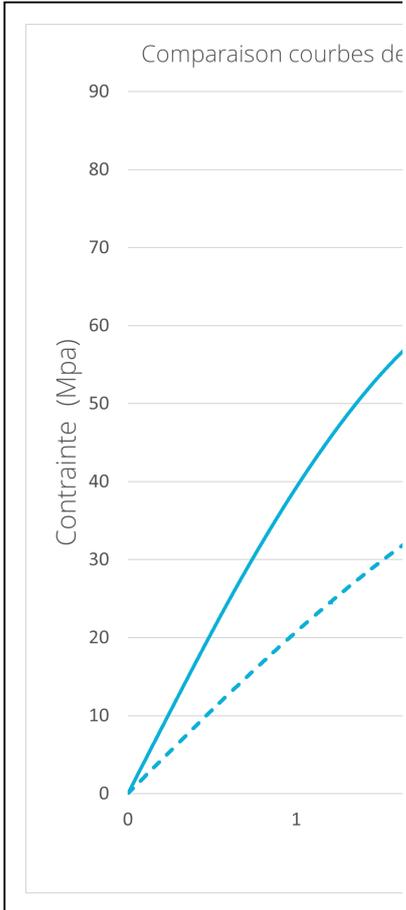
Test réalisé à 1mm/min sur éprouvette:

Module de Young
Résistance maximale
Déformation contrainte max

Test réalisé à 1mm/min sur éprouvet
contrainte.

Module de Young
Résistance maximale
Déformation contrainte max





Propriétés thermiques

Tg

dern