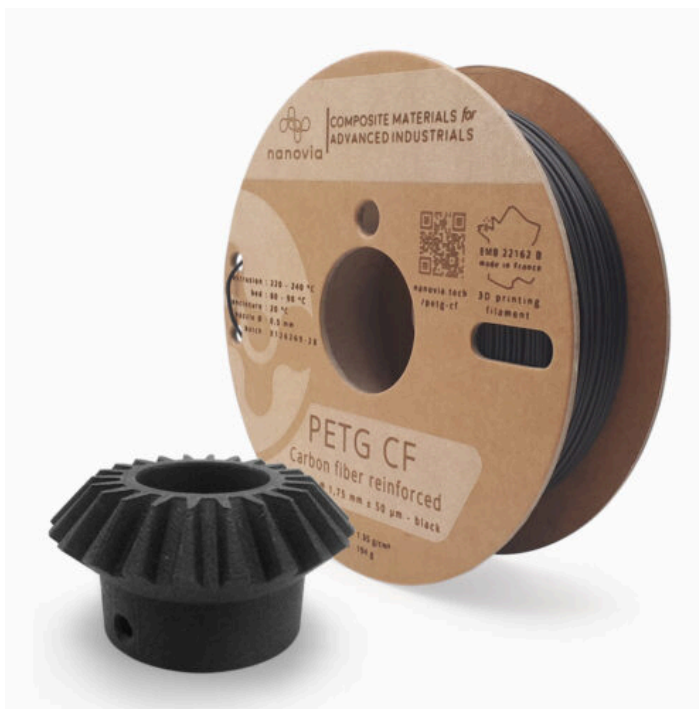


Nanovia PETG CF :

Renforcé de fibres de carbone

Très facile d'impression, le Nanovia PETG CF s'imprime sans enceinte fermée et permet la création de pièces fonctionnelles résistant jusqu'à 80 °C, adaptées à une utilisation extérieure. Avec l'intégration de fibres de carbone, ce filament 3D FFF bénéficie de très bonnes propriétés mécaniques, rigidité et stabilité dimensionnelle lors de la réalisation de pièces techniques.



Avantages

- Propriétés mécaniques
- Contrôle dimensionnel
- Fabrication de pièces de structure.
- Facilité d'impression



Conseils d'utilisation

Stockage

- Stocker vos bobines hermétiquement, avec dessiccant, à l'abri du soleil.
- Etuver pendant 4h à 60°C avant impression si exposition prolongée à l'air libre.

Impression

- Buse renforcée, adaptée aux matériaux abrasifs fortement recommandée.

Propriétés

Impression 3D

| | | |
|-------------------------|----------------|----------|
| Température d'extrusion | 220 – 240 °C | |
| Température de plateau | 80 – 90 °C | |
| Température d'enceinte | 20 °C | |
| Buse (minimum) | 0,5 mm | |
| Vitesse d'impression | 20 – 60 mm/s | |
| Diamètre | 1,75 & 2,85 mm | +/- 50µm |
| Couleur | Noir | |

Propriétés mécaniques

Physique

| | | |
|---------|------------------------|----------|
| Densité | 1,35 g/cm ³ | ISO 1183 |
|---------|------------------------|----------|

Traction

Test réalisé à 1mm/min sur éprouvettes imprimées en 3D à 0°, dans le sens de la contrainte.

| | | |
|----------------------------|----------|--------------|
| Module de Young | 5800 MPa | ISO 527-2/1A |
| Résistance maximale | 57 MPa | ISO 527-2/1A |
| Déformation contrainte max | 2,3 % | ISO 527-2/1A |

Hygiène & sécurité


Impression

- Imprimez ce matériau dans une zone ventilée.

Post traitement

- EPI (masque, gants) conseillé.

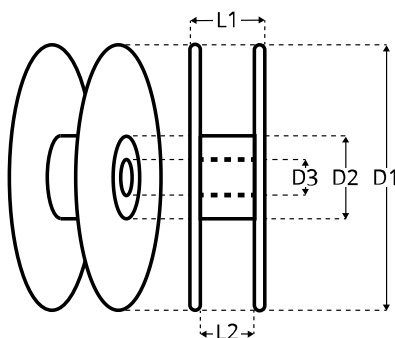
Certifications

- Nanovia PETG CF certifié RoHS : 
- Profil matière Ultimaker Cura slicer : [lien](#)

Conditionnement

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

Autres conditionnements sur demande.



| 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 |

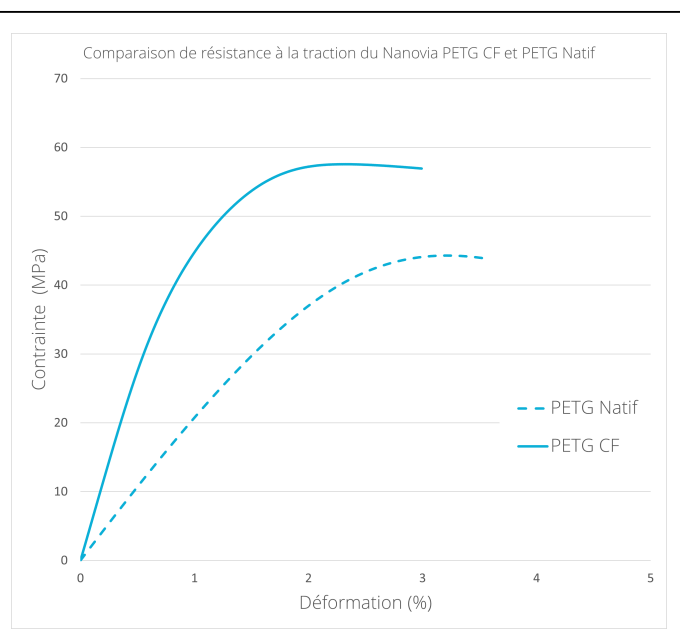
www.nanovia.tech/ref/petg-cf

Test réalisé à 1mm/min sur éprouvettes imprimées en 3D, successivement à 45° et -45° par couche.

| | | |
|----------------------------|----------|--------------|
| Module de Young | 4150 MPa | ISO 527-2/1A |
| Résistance maximale | 50 MPa | ISO 527-2/1A |
| Déformation contrainte max | 2,7 % | ISO 527-2/1A |

Test réalisé à 1mm/min sur éprouvettes imprimées en 3D à 90°, dans le sens transverse de la contrainte.

| | | |
|----------------------------|----------|--------------|
| Module de Young | 2280 MPa | ISO 527-2/1A |
| Résistance maximale | 28 MPa | ISO 527-2/1A |
| Déformation contrainte max | 1,6 % | ISO 527-2/1A |



Impact

| | |
|-------------------|----------------------|
| Charpy (entaillé) | 20 kJ/m ² |
|-------------------|----------------------|

Propriétés thermiques

| | |
|----|-------|
| Tg | 80 °C |
|----|-------|

dernière mise à jour : 08/03/2023

