



TECHNISCHES DATENBLATT PCTG

BESCHREIBUNG

PCTG ist ein modifizierter Copolyester für höchste Industrieansprüche. Das Material vereint hohe chemische und thermische Beständigkeit mit mechanischen Eigenschaften, wie hohe Schlagzähigkeit und Kratzfestigkeit und ausgezeichneter optischer Brillanz. Darüber hinaus erfüllt es zahlreiche Zertifizierungen (Kosmetikzulassung, FDA, REACH, RoHS).

BESONDERHEITEN

- Gute mechanische Eigenschaften
- Hohe chemische Resistenz
- Klare Farben
- Exzellente Transparenz
- Einfaches Drucken durch geringes Warping

EIGENSCHAFTEN ¹

TEST	METHODE	EINHEIT	WERT
Biegemodul (E-Modul)	ISO 178	MPa	1650
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	62
Streckspannung	ISO 527	MPa	43
Bruchspannung	ISO 527	MPa	45
Streckdehnung	ISO 527	%	4,3
Bruchdehnung	ISO 527	%	215
Kerbschlagzähigkeit	ISO 180	kJ/m ²	94 @ 23 °C
HDT/B	ISO 75	°C	76
VICAT (VST)	ASTM D1525	°C	88
Schwindung	ASTM D955	%	0,2 ~ 0,5
Dichte	ASTM D792	-	1,21
Rockwell Härte	ASTM D785	R-Skala	105
Entflammbarkeit	UL 94	V-2	3,2 mm
Entflammbarkeit	UL 94	HB	1,5 mm

*Temperaturresistenz geprüft bei Wanddicke von mindestens 4 mm.

ZERTIFIZIERUNGEN & WEITERE INFORMATIONEN ²



LAGERUNG UND HALTBARKEIT

Lagerung bei Raumtemperatur (18-27°C / 65-80°F) im Trockenem. Nicht direkter Hitze oder Sonnenlicht aussetzen. Bei richtiger Lagerung ist das Material 2 Jahre haltbar.

1. Weitere Informationen in den regulatorischen-, chemischen- und Zusatzinformationsblättern.
2. Zertifizierung hängt von Farben im Endprodukt ab. Mehr Infos im Zusatzinformationsblatt.

	TEMPERATUR-RESISTENZ	8
	EINFACHE HANDHABUNG	7
	VISUELLE QUALITÄT	7
	LAYERHAFTUNG	9
	SCHLAGFESTIGKEIT	9
	MAXIMALE BELASTUNG	8
	BRUCHDEHNUNG	5

DRUCKEINSTELLUNGEN

Düse	250-270°C
Heizbett	90-110°C
Haftmittel	nicht benötigt
Geschwindigkeit	40-60mm/s
Kühlung	20-50%

Vorgeschlagene Einstellungen für Drucker mit 0.4mm Düse. Max. 50% Layerhöhe. Optimale Einstellungen können zwischen Druckern variieren und sind zudem von Umweltfaktoren abhängig.

HILFE BENÖTIGT?

Bei Fragen zum Produkt oder auftretenden Problemen kontaktieren Sie uns bitte via support@extruder.com