



PET Copolymer
Polietilene Tereftalato

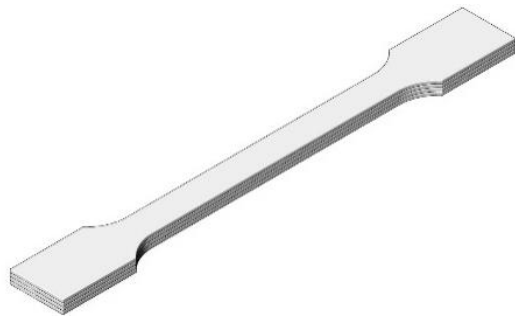
Colori disponibili:

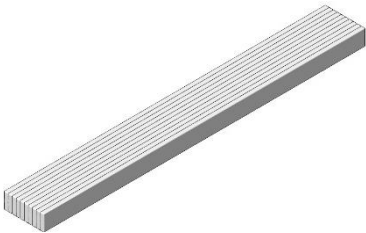
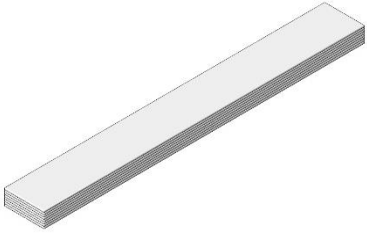


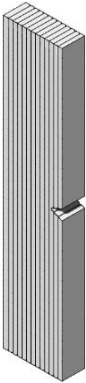
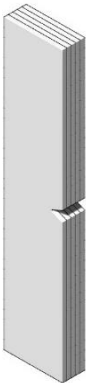
Gamma PANTONE®

Proprietà	Valore	Standard di riferimento
Densità	1,28 g/cm ³	ISO 1183 – ASTM D792
Temperatura di trans. Vetrosa	62 °C	ISO 11357 – ASTM D3418
Temperatura di inflessione	72 °C	ISO 75 – ASTM D648

Settaggi di stampa consigliati	
Temperatura estrusore	230 – 245 °C
Velocità di stampa	20 – 40 mm/s
Temperatura piatto	40 – 85 °C
Ventola di raffreddamento	0-50 %

Prove a trazione	Standard: ISO 527 – ASTM D638		
Provini stampati su stampante Zortrax M200 con i seguenti settaggi: – Estrusore: ottone 0.40 mm – T. estrusione: 230°C – T. piatto: 85°C – V. stampa: 30 mm/s – Ang. riempimento: 45° – Ventola: 0%	xy		
			
Riempimento interno	15%	50%	100%
Resistenza a trazione [Mpa]	18.1	21.7	27.8
Modulo elastico [Mpa]	862	1015	1452
Allungamento a rottura [%]	4.68	5.21	4.68
Tenacità [J]	2.37	3.45	3.84

Prove a flessione	Standard ISO 178 – ASTM D790			
	zy – parallelo		xy – normale	
Provini stampati su stampante Zortrax M200 con i seguenti settaggi: – Estrusore: ottone – T. estrusione: 230°C – T. piatto: 85°C – V. stampa: 30 mm/s – Ang. riempimento: 45° – Ventola: 0%				
Riempimento interno	50%	100%	50%	100%
Resistenza a flessione [Mpa]	58.0	63.9	50.3	57.8
Modulo elastico [Mpa]	1298	1334	1239	1743
Deformazione [%]	4.84	5.53	5.49	5.74

Prove ad urto di IZOD	Standard ISO 180 – ASTM D256			
	zy – normale		xy – parallelo	
Provini stampati su stampante Zortrax M200 con i seguenti settaggi: – Estrusore: ottone 0.40 mm – T. estrusione: 230°C – T. piatto: 85°C – V. stampa: 30 mm/s – Ang. riempimento: 45° – Ventola: 0%				
Riempimento interno	50%	100%	50%	100%
Resistenza di impatto [kJ/m ²]	23.14	39.83	27.01	37.13
Energia di impatto [J]	0.93	1.59	1.08	1.49