



## FIBERON™ PETG-ESD

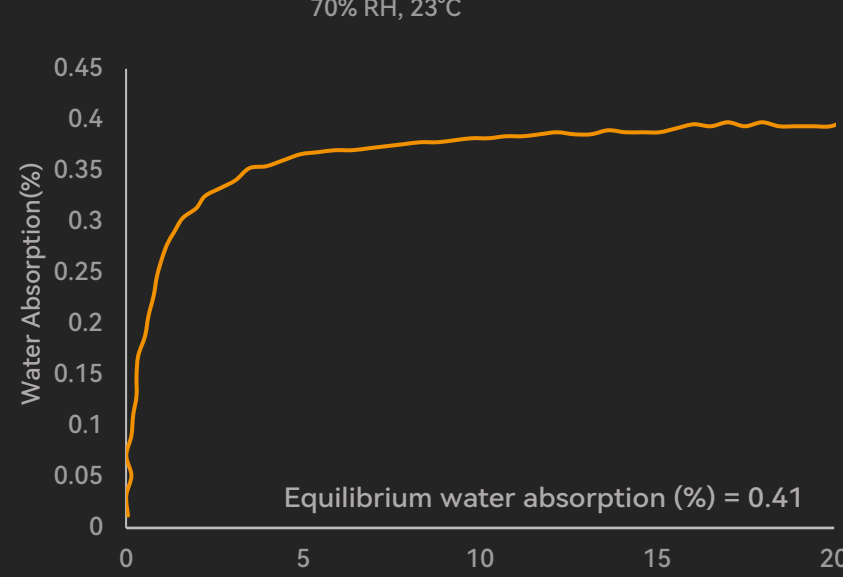
Fiberon™ PETG-ESD 具有静电放电 (ESD) 安全性和优秀的韧性, 是电子工业应用的理想选择。

[WWW.FIBERON3D.COM](http://WWW.FIBERON3D.COM)

### 物理性质

属性	测试方法	典型值
密度	ISO1183, GB/T1033	1.24 g/cm <sup>3</sup> at 23°C
熔融指数	280°C, 5 kg	14 g/10min
阻燃性	UL 94, 1.5mm	HB

### 水分吸收曲线



### 热学性能

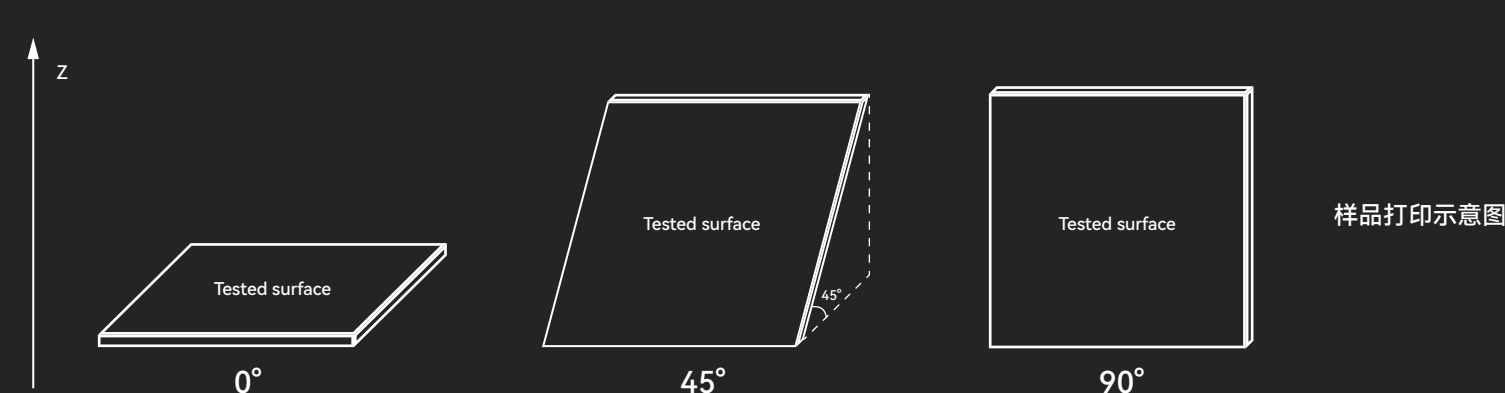
属性	测试方法	典型值
玻璃化转变温度	DSC, 10°C/min	77 °C
熔点	DSC, 10°C/min	N/A
结晶温度	DSC, 10°C/min	N/A
分解温度	TGA, 20°C/min	373 °C
维卡软化温度	ISO 306, GB/T 1633	86 °C
热变形温度	ISO 75 1.8MPa	72 °C
热变形温度	ISO 75 0.45MPa	76 °C

### 力学性能

属性	TESTING METHOD	TYPICAL VALUE
杨氏模量 (X-Y)	ISO 527, GB/T 1040	1983.0 ± 74.9 MPa
杨氏模量 (Z)		1626.4 ± 31.5 MPa
拉伸强度 (X-Y)	ISO 527, GB/T 1040	36.1 ± 0.9 MPa
拉伸强度 (Z)		20.7 ± 0.6 MPa
断裂伸长率 (X-Y)	ISO 527, GB/T 1040	7.3 ± 0.7%
断裂伸长率 (Z)		1.8 ± 0.1%
弯曲模量 (X-Y)	ISO 178, GB/T 9341	1650.8 ± 140.7 MPa
弯曲模量 (Z)		1150.9 ± 75.6 MPa
弯曲强度 (X-Y)	ISO 178, GB/T 9341	54.0 ± 2.5 MPa
弯曲强度 (Z)		24.1 ± 1.2 MPa
简支梁冲击强度 (X-Y) 缺口	ISO 179, GB/T 1043	5.7 ± 0.5 kJ/m <sup>2</sup>
简支梁冲击强度 (X-Y) 无缺口		29.3 ± 2.2 kJ/m <sup>2</sup>
简支梁冲击强度 (Z) 无缺口		5.2 ± 0.7 kJ/m <sup>2</sup>

### 电学性能

表面电阻率 (Ω)		喷嘴温度		
		250°C	270°C	290°C
样品打印角度	0°	(1.6±0.3)E+7	(4.7±0.8)E+5	<1E+4
	45°	(7.0±0.9)E+6	(3.4±1.2)E+5	<1E+4
	90°	(8.8±0.8)E+6	(3.2±1.0)E+5	<1E+4



### 推荐打印参数

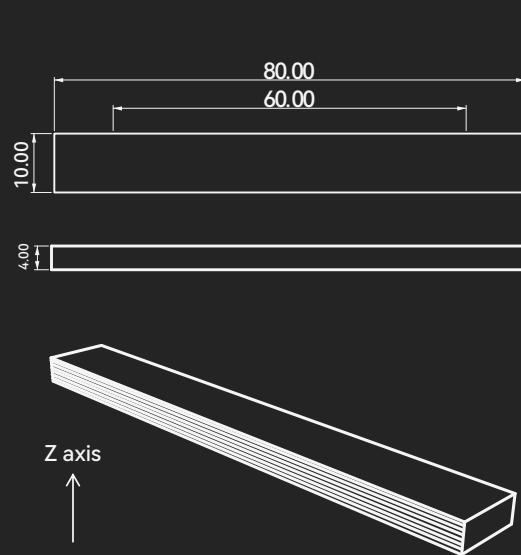
喷嘴温度	250-290 °C	打印速度	最高 500mm/s
底板温度	70-80 °C	干燥温度和时间	65 °C/3H
温腔温度	室温	退火温度和时间	N/A
冷却风扇	OFF		

### 如何打印测试样条

打印温度	290 °C	内部填充	100%
底板温度	80 °C	墙层数	2
底层、顶层数	3	冷却风扇	OFF

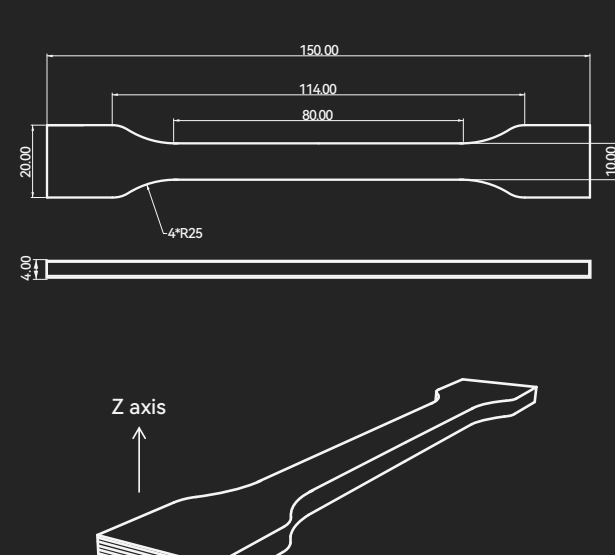
#### 弯曲测试样条

ASTM D638 (ISO 527, GB/T 1040)



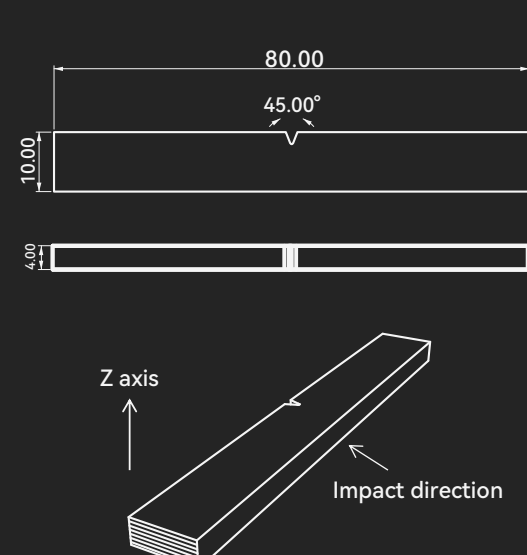
#### 拉伸测试样条

ASTM D638 (ISO 527, GB/T 1040)



#### 冲击测试样条

ASTM D638 (ISO 179, GB/T 1043)



### 免责声明

本数据表中给出的数值仅供参考和比较。它们不应用于设计规范或质量控制。实际值可能会随打印条件而变化。印刷部件的最终使用性能不仅取决于材料, 还取决于部件设计、环境条件、打印条件等。产品规格如有更改, 恕不另行通知。每个用户负责确定预期用途的安全性、合法性、技术适用性和处置回收。除非另行声明, 否则 Polymaker 对任何用途或应用的适用性不作任何保证。对于在任何应用中使用 Polymaker 材料造成的任何损害、伤害或损失, Polymaker 概不负责。



### 材料性能分布图

耐热温度 (横轴) - 弯曲模量 (纵轴)

