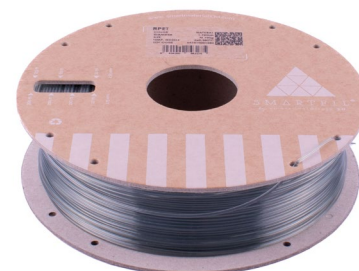


RPET

El R-PET es un filamento sostenible, proviene directamente del reciclaje de las botellas de agua o refresco.

Este material, a diferencia del PETG, tiene mayor rigidez, y menor translucidez, el resto de propiedades se mantienen.

Posee el certificado de contacto con alimentos, y es un material apto para el uso médico, además, puede ser esterilizado con rayos gamma, óxido de etileno y autoclave.



	VALORES	UNIDAD DE MEDIDA	STANDAR
PROPIEDADES FÍSICAS			
Composición química	PET reciclado		
Densidad	1.37	g/cm ³	ISO 1183

	PLANO XY	PLANO XZ		
PROPIEDADES MECÁNICAS ⁽¹⁾				
Resistencia a la tracción	51.3	27.2	MPa	ISO 527
Módulo de tracción	2333.1	2358.3	MPa	ISO 527
Fuerza flexible	108.7	54.9	MPa	ISO 178
Módulo de flexión	382.6	312.2	MPa	ISO 178
Alargamiento a la tracción (hasta la rotura)	5.4	1.7	%	ISO 178
Fuerza de Impacto Charpy (sin entalla)	-	-	kJ/m ²	ISO 179
Dureza	84.5		Shore D	ISO 7619 – 1

⁽¹⁾ Valores obtenidos sobre probetas impresas, nozzle 0,6 mm, infill rectilíneo 100%, altura de capa 0,2 mm para más información póngase en contacto con nosotros mediante correo electrónico a info@smartmaterials.com o visite nuestra web www.smartmaterials3d.com

PROPIEDADES DE IMPRESIÓN				
Temperatura de impresión	260 – 280		°C	
Temperatura de la cama	70 – 90		°C	
Ventilador de capa	40-60		%	
Velocidad de Impresión	30 – 40		mm/s	
Flujo	100		%	
Altura de capa	≥ 0.2		mm	
Recomendaciones de boquilla (Latón)	≥ 0.4		mm	

TAMAÑO	PESO NETO	PESO BRUTO	DIAMETROS	COLOR	EMBALAJE
M	750 g	1065 g	1.75 mm/2.85 mm	Natural	Caja cartón, bobina de cartón, bolsa al vacío, desecante.

AVISO: la información proporcionada en las hojas de datos está destinada a ser solo una referencia. No debe utilizarse como valores de diseño o control de calidad. Los valores reales pueden diferir significativamente dependiendo de las condiciones de impresión. El rendimiento final de los componentes impresos no solo depende de los materiales, también son importantes las condiciones de diseño e impresión.