Informationsblatt
yourDroid PETG Filament Hellbraun Wüstensand 1.75mm 1kg

PETG Filament - robust, vielseitig und einfach zu drucken

PETG ist ein mit Glykol modifiziertes Polyethylenterephthalat (PET). Durch diese Modifikation kombiniert das Material eine gute mechanische Belastbarkeit mit einfacher Verarbeitung und einer ansprechenden Oberfläche. Im Vergleich zu PLA ist PETG widerstandsfähiger und weniger spröde. Gleichzeitig lässt es sich wesentlich unkomplizierter verarbeiten als viele technische Filamente. Dadurch eignet sich PETG sowohl für Einsteiger als auch für funktionale Bauteile und Alltagsgegenstände.

Vorteile von PETG

- Gute mechanische Belastbarkeit
- Hohe Schlagfestigkeit und geringe Sprödigkeit
- Gute Layerhaftung
- Geringe Neigung zu Warping
- Wasserbeständig
- Nahezu geruchlos beim Drucken
- Für funktionale Modelle und technische Bauteile geeignet
- Je nach Farbe und Ausführung attraktive, leicht glänzende Oberfläche

Einfach zu verarbeiten

PETG lässt sich ähnlich unkompliziert drucken wie PLA und stellt keine außergewöhnlichen Anforderungen an den 3D-Drucker. Ein beheiztes Druckbett ist nicht zwingend erforderlich, wird jedoch für eine zuverlässige Haftung und gleichmäßige Druckergebnisse empfohlen. Wird ohne Heizbett gedruckt, kann die Verwendung eines geeigneten Haftvermittlers sinnvoll sein. PETG haftet teilweise sehr stark auf glatten Druckoberflächen. Je nach Druckplatte kann daher auch eine dünne Trennschicht, beispielsweise aus Klebestift, sinnvoll sein, um die Oberfläche beim Ablösen des Bauteils zu schützen.

Unsere empfohlenen Druckparameter

Für einen zuverlässigen Start haben sich folgende Einstellungen bewährt:

- **Erste Schicht:** ca. 235 °C bei reduzierter Geschwindigkeit
- **Ab der zweiten Schicht:** ca. 225–230 °C
- **Druckgeschwindigkeit:** 30–100 mm/s
- **Heizbett:** ca. 40–80 °C
- **Bauteilkühlung:** ca. 15–50 %, empfohlen maximal etwa 30 %

Die optimalen Einstellungen können je nach Drucker, Hotend, Düse, Druckgeschwindigkeit und Bauteilgeometrie leicht abweichen.

Temperatur und Kühlung richtig abstimmen

Bei PETG haben bereits kleine Änderungen der Düsentemperatur oder Lüftergeschwindigkeit einen deutlichen Einfluss auf das Druckergebnis.
Eine höhere Drucktemperatur verbessert in der Regel die Verbindung zwischen den einzelnen Schichten und sorgt häufig für eine stärker glänzende Oberfläche. Mehr Bauteilkühlung kann dagegen bei Überhängen und feinen Details hilfreich sein, kann bei zu hoher Einstellung jedoch die Layerhaftung reduzieren. Für gute Ergebnisse sollten Temperatur und Kühlung daher aufeinander abgestimmt werden.

Details

- Material: Polyethylenterephthalat, glykolmodifiziert (PETG)
- Filamenttoleranz: max. ±0,02 mm
- Nettogewicht: 1.000 g
- Bruttogewicht inkl. Verpackung: ca. 1.350 g
- Empfohlene Drucktemperatur: 200–240 °C
- Empfohlene Heizbetttemperatur: 40–80 °C
- Empfohlene Druckgeschwindigkeit: 30–100 mm/s
- Spulendurchmesser außen: ca. 200 mm
- Spulendurchmesser innen: ca. 72 mm

Lieferumfang

- 1 kg hochwertiges Filament auf runder Spule, vakuumverschweißt mit Silikatbeutel

Eigenschaften

Filamentdurchmesser	1.75 mm
Material	PETG
Produktart	Filament
Modellkompatibilität	Universal

Hersteller

your droid

EAN

4251755824243

Herstellungsland

CN