

Notice produit

Filament PETG yourDroid Blanc froid 1,75 mm 1 kg



Filament PETG - robuste, polyvalent et facile à imprimer

Le PETG est un polyéthylène téréphtalate (PET) modifié avec du glycol. Grâce à cette modification, le matériau combine une bonne résistance mécanique avec une facilité de traitement et une surface attrayante. Par rapport au PLA, le PETG est plus résistant et moins cassant. En même temps, il est beaucoup plus simple à traiter que de nombreux filaments techniques. Ainsi, le PETG convient aussi bien aux débutants qu'aux pièces fonctionnelles et aux objets du quotidien.

Avantages du PETG

- Bonne résistance mécanique
- Résistance élevée aux chocs et faible fragilité
- Bonne adhérence entre les couches
- Faible tendance au gauchissement (warping)
- Résistant à l'eau
- Presque inodore lors de l'impression
- Adapté aux modèles fonctionnels et aux pièces techniques
- Selon la couleur et la finition, surface attrayante et légèrement brillante

Facile à traiter

Le PETG peut être imprimé aussi simplement que le PLA et ne pose pas d'exigences particulières à l'imprimante 3D. Un plateau chauffant n'est pas absolument nécessaire, mais il est recommandé pour une adhérence fiable et des résultats d'impression uniformes. Si vous imprimez sans plateau chauffant, l'utilisation d'un agent d'adhérence approprié peut être utile. Le PETG adhère parfois très fortement aux surfaces d'impression lisses. Selon le type de plateau, une fine couche de séparation, par exemple à base de bâton de colle, peut donc être utile pour protéger la surface lors du retrait de la pièce.

Nos paramètres d'impression recommandés

Pour un bon départ, les réglages suivants se sont avérés efficaces :

- **Première couche** : env. 235 °C à vitesse réduite

- **À partir de la deuxième couche** : env. 225–230 °C
- **Vitesse d'impression** : 30–100 mm/s
- **Plateau chauffant** : env. 40–80 °C
- **Refroidissement de la pièce** : env. 15–50 %, recommandé au maximum environ 30 %

Les réglages optimaux peuvent varier légèrement selon l'imprimante, le Hotend, la buse, la vitesse d'impression et la géométrie de la pièce.

Bien ajuster la température et le refroidissement

Avec le PETG, même de légères modifications de la température de la buse ou de la vitesse du ventilateur ont un impact notable sur le résultat d'impression.

Une température d'impression plus élevée améliore généralement la liaison entre les différentes couches et donne souvent une surface plus brillante. Un refroidissement accru de la pièce peut en revanche être utile pour les porte-à-faux et les détails fins, mais une valeur trop élevée peut réduire l'adhérence entre les couches. Pour obtenir de bons résultats, la température et le refroidissement doivent donc être ajustés l'un par rapport à l'autre.

Détails

- Matériau : polyéthylène téréphtalate, modifié au glycol (PETG)
- Tolérance du filament : max. $\pm 0,02$ mm
- Poids net : 1 000 g
- Poids brut (emballage inclus) : env. 1 350 g
- Température d'impression recommandée : 200–240 °C
- Température du plateau chauffant recommandée : 40–80 °C
- Vitesse d'impression recommandée : 30–100 mm/s
- Diamètre extérieur de la bobine : env. 200 mm
- Diamètre intérieur de la bobine : env. 72 mm

Contenu de la livraison

- 1 kg de filament de haute qualité sur bobine ronde, scellé sous vide avec sachet en silice

Caractéristiques

Diamètre du filament	1.75 mm
Matériau	PETG
Type de produit	Filament
Compatibilité modèle	Universel

EAN

4251755824274