

El nuevo PET-G de recreus está reformulado y mejorado para impresión 3D, presenta unas excelentes propiedades mecánicas comparables al ABS. Sus propiedades de adhesión entre capas lo convierten en el material idóneo para la impresión de piezas técnicas. Con el nuevo PET-G nos olvidaremos de problemas de Cracking o warping, en piezas pequeñas no es necesario mesa caliente con 3Dlac es suficiente, para piezas más grandes recomendamos temperatura de la mesa caliente entre 45-70°C.

- Tolerancia diámetro +/- 0.03mm
- Excelentes propiedades mecánicas.
- Alta adhesión entre capas.
- Heat-bed temperatura 45-75°C. Puedes utilizar 3Dlac o adhesivos similares.
- Brillante y alta transparencia
- Sin olor
- Resistente a disolventes (acetona, disolvente de pintura etc)
- **Salubridad (CUMPLIMIENTO DE REACH , ROHS y FC)**
- **Capacidad de desinfección .(ALTA RESISTENCIA A QUÍMICOS Y AGENTES DESINFECTANTES)**
- **Fácil uso en las impresoras 3D del mercado parámetros de impresión de PLA (TEMP HOTEND 235°C, MESA CALIENTE A 60°C)**
- Propiedades mecánicas más acordes a la fabricación y uso de EPIS, resistencia al impacto y mayor flexibilidad frente a PLA

## PARAMETROS DE IMPRESIÓN

Printing properties	Recommended
Printing temperatures	235-260°C
Printing speed	40-70 mm/s
Hot-bed temperature	60°C
Optimal layer height	0.2 mm
Minimal nozzle diameter	0.4 mm
Retraction parameters in direct drive (DD)	3.2 mm
Retraction parameters in bowden type (BT)	6 mm
Retraction speed in direct drive (DD)	40 mm/s
Retraction speed in bowden type (BT)	25 mm/s
Travelling speed	150 mm/s
Outer perimeters	25-35 mm/s
Inner perimeters	40-60mm/s
Layer fan regular	0%
Layer fan in layer below 15 sec	80%
Brass nozzle recommended	Yes