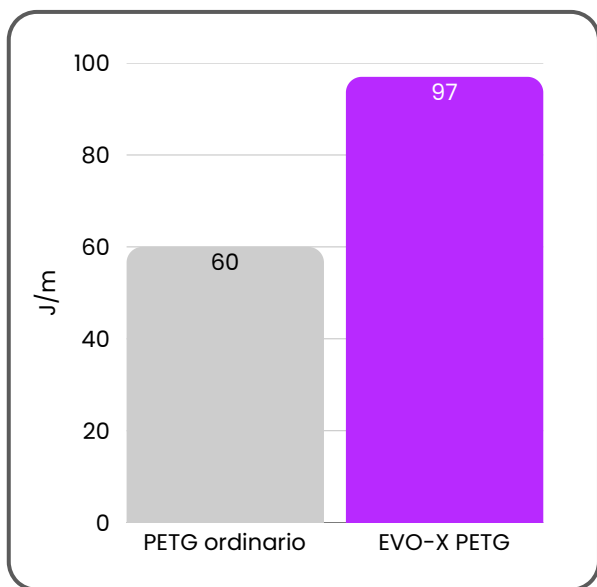


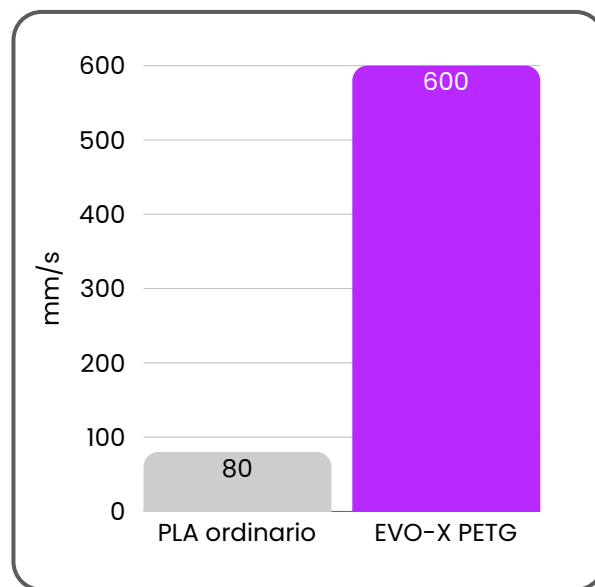
Resistencia al Impacto

Incremento del 60% en resistencia al impacto



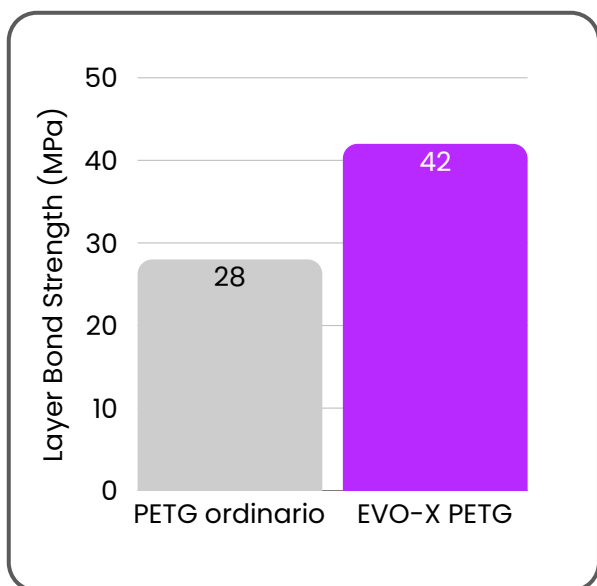
Velocidad de Impresión

Un 650% más fluido que un PETG convencional (sin perder calidad)



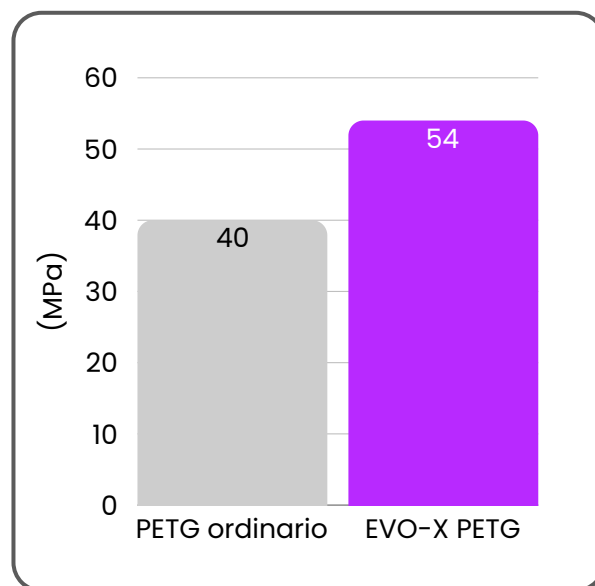
Adhesion entre Capas Mejorada

Un 50% más adherencia entre capas gracias a nuestra tecnología FusionBond.



Resistencia a la Tracción

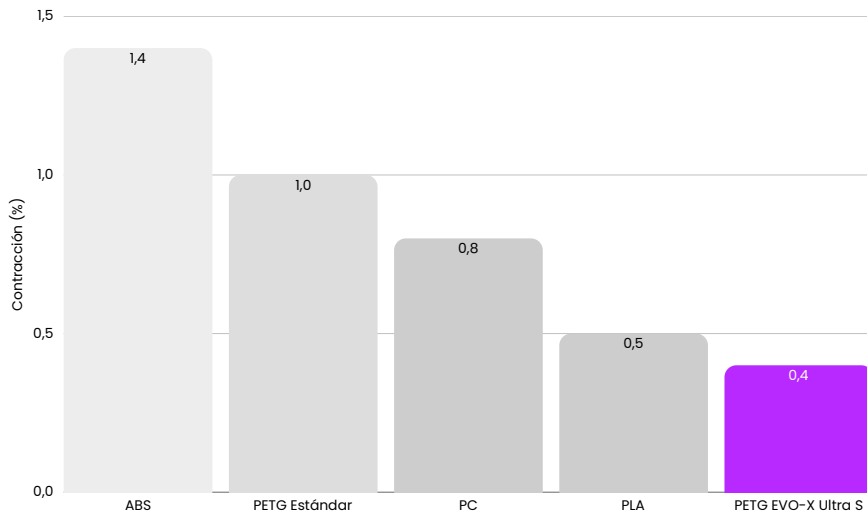
Piezas un 35% más resistentes y duraderas



Contracción Optimizada / ASTM D955 Shrinkage

A continuación encuentre una tabla comparativa con valores típicos de otros materiales estándar (incluido el PETG estándar) frente a PETG EVO-X Ultra Speed.

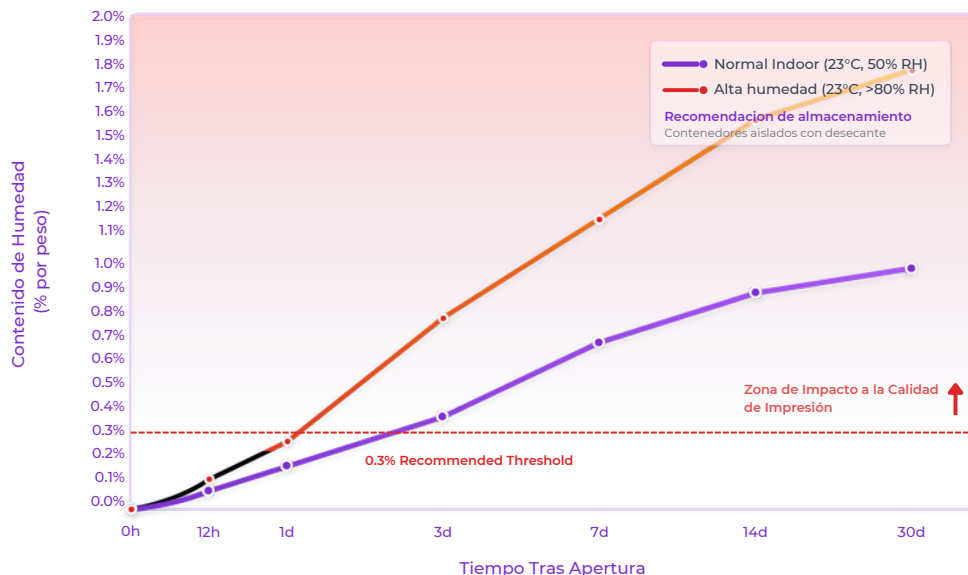
Contracción dimensional excepcional durante todo el proceso de impresión.



Absorción de Humedad tras Apertura

A continuación, encuentre una tabla representativa del aumento del contenido de humedad después de abrir el envase bajo diferentes condiciones ambientales.

Nuestro PETG EVO-X Ultra Speed mantiene unas características de absorción de humedad normales dentro de los parámetros esperados del PETG, por lo que solo requiere métodos de almacenamiento convencionales para un rendimiento óptimo.



Niveles de Impacto a la Calidad

0.0-0.3%: Calidad óptima

0.3-0.8%: Poco stringing, posibles irregularidades

0.8%+: Posible extrusión inconsistente

1.0%+: Degradación de la calidad de impresión

Recomendaciones

- Usar 48-72h tras apertura (si no se conserva bien)
- Secar a 65°C por 4-8h si se detecta humedad
- Guardar en recipientes herméticos con bolsas desecantes

Material	Diámetro	Tolerancia de Diámetro
PETG	1.75mm	+/-0.02mm
Desviación maxima de Redondez	Peso Neto del Filamento	Peso del Packaging
+/-0.02mm	1kg	300 Gramos (caja, bobina, bolsa al vacío, desecante)

Propiedades Físicas

Propiedad	Método	Unidad	Valor
Densidad	ASTM D792	g/cm³	1.27

Propiedades Mecánicas

Propiedad	Método	Unidad	Valor
Resistencia a la tracción	ASTM D638	MPa	54
Módulo de tracción	ASTM D638	MPa	2550
Elongación (yield)	ASTM D638	%	13
Elongación (break)	ASTM D638	%	260
Dureza Shore D	ASTM D2240	Shore D	84
Absorción de Humedad	ASTM D570	%	0.6
Resistencia al Impacto	ASTM D256	J/m	97
Adhesión entre Capas	ASTM D4541	MPa	42
Contracción Dimensional	ASTM D955	%	0.41

Propiedades Termales

Propiedad	Método	Unidad	Valor
Temperatura de deflexión térmica	ASTM E2092	°C	82
Transición Vítrea (tg)	ASTM D3418	°C	97

Recomendaciones de Uso

Parámetro	Recomendación
Diámetro de boquilla	0.2 - 0.8 mm (estándar)
Temperatura de cama	70 °C ± 15%
Temperatura de impresión	50-150mm/s → 250-270 °C 150-350mm/s → 260-280 °C 350-600mm/s → 280-295 °C
Velocidad de impresión	50-600 mm/s
Ventilador de capa	0-60%
Ventilador de capa (voladizos)	70-100%
Velocidad de retracción	30-65mm/s
Distancia de retracción	0.8 - 1.4 mm
Angulo máximo de voladizo	75°
Temperatura de la cámara	<65 °C
Patrón de infill	Giroide (óptimo)
Higroscopicidad	Valores normales PETG, mantener en un lugar seco. Ver tabla para mas información.

Disclaimer

Las recomendaciones, propiedades y parámetros de impresión descritos en este documento son orientativos y se basan en pruebas internas realizadas por Figutech. Sin embargo, los resultados pueden variar en función de múltiples factores, incluyendo el tipo de impresora, el entorno de trabajo y la aplicación específica. Es responsabilidad del usuario realizar los ajustes y calibraciones necesarias para optimizar el rendimiento en su caso particular. Se recomienda llevar a cabo pruebas preliminares antes de iniciar cualquier proyecto. Figutech no se hace responsable de los resultados obtenidos ni de posibles daños derivados del uso de estas indicaciones.

