TECHNISCHES DATENBLATT

PRINCORE PETG

MATERIAL **PETG** VERSION **1.2** STAND **23.10.2026**



Toleranz	**± 0,02 mm**
Farbe	**Viele Farben**

PRODUKTBESCHREIBUNG

Dieses Filament basiert auf einem glykolmodifizierten Copolyester und verbindet eine unkomplizierte Verarbeitung mit robusten, alltagstauglichen Bauteilen. Gedruckte Teile wirken klar bis glasartig, zeigen eine glänzende Oberfläche und bleiben auch bei wiederholter Belastung formstabil und widerstandsfähig.

Das Material neigt kaum zum Verziehen und haftet zuverlässig zwischen den Schichten, sodass sich auch größere oder dünnwandige Geometrien sauber umsetzen lassen. Es eignet sich besonders für funktionale Komponenten, Gehäuse und Schnappverbindungen sowie für Objekte, bei denen Transparenz oder eine hochwertige Optik gefragt ist. Ein geschlossener Bauraum ist in der Regel nicht notwendig.

EINSATZGEBIETE

- Transparente Gehäuse und Abdeckungen
- Funktionsteile mit Schnappverbindungen
- Halterungen für Haushalt und Werkstatt
- Leuchtenabdeckungen und Lichtdiffusoren
- Behälter und Organizer
- Schutzhauben für Elektronik
- Displays und Präsentationsmodelle

EIGENSCHAFTSPROFIL

Festigkeit & Steifigkeit	MITTEL	Zähigkeit & Schlagfestigkeit	MITTEL
Temperaturbeständigkeit	MÄSSIG	Chemikalienbeständigkeit	MITTEL
Flexibilität	MÄSSIG	UV- & Witterungsbeständigkeit	MITTEL

Skala: Gering · Mäßig · Mittel · Hoch · Sehr hoch – im Vergleich zu unseren anderen Filamenten.

DRUCKEMPFEHLUNGEN

Düsentemperatur	**230 – 250 °C**
Druckbetttemperatur	**70 – 85 °C**
Druckgeschwindigkeit	**40 – 100 mm/s**
Max. volumetrischer Fluss	**8 – 12 mm³/s**
Bauteillüfter	**30 – 60 %**
Retraction (Direct / Bowden)	**0,8 – 1,5 / 3 – 5 mm**
Empfohlener Flussfaktor	**0,96**
Druckoberfläche	**PRINCORE PEI Rough**
Düse	**Messing 0,4 mm**

TROCKNUNG

Trocknungstemperatur	**60 – 65 °C**
Trocknungsdauer	**4 – 6 h**

LAGERUNG & HANDHABUNG

Trocken und lichtgeschützt im verschlossenen Beutel mit Trockenmittel lagern. Bei Fadenziehen, Bläschen oder matter Oberfläche vor dem Druck trocknen.

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Dichte ISO 1183	**1,27 g/cm³**

THERMISCHE EIGENSCHAFTEN

Glasübergangstemperatur ISO 11357	**77 °C**

MERKMALE

- ✓ Einfach zu drucken
- ✓ Geringer Verzug
- ✓ Hohe Maßhaltigkeit
- ✓ Schlagzäh
- ✓ Chemikalienbeständig
- ✓ Glänzende Oberfläche
- ✓ Hohe Transparenz
- ✓ Gute Schichthaftung
- ✓ Recycelbar

Die angegebenen Werte sind typische Richtwerte, ermittelt an spritzgegossenen bzw. 3D-gedruckten Prüfkörpern unter Laborbedingungen. Sie dienen der Orientierung und stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Die Eignung für einen konkreten Anwendungsfall ist vom Anwender selbst zu prüfen. Technische Änderungen vorbehalten.

PRINCORE GmbH Nahmitzer Damm 30, 12277 Berlin +49 1755532366 technik@princore.de www.princore.de