

PETG er vores mest bestilte funktionsmateriale. Det bøjer før det brækker, tåler fugt og begrænset udendørs brug, og koster næsten det samme som PLA. Det er standardvalget, når delen skal bruges og ikke bare ses.

VARMEBESTANDIGHED 62 °C under last, ISO 75	TOLERANCE ±0,3 mm eller ±0,3 %	FINISH Let blank ubehandlet	PRIS FRA 1,60 kr/g ekskl. moms
--	--	---	--

01 Mekaniske egenskaber

FDM-print er anisotrop: en del er svagere på tværs af lagene end i lagplanet. Orienteringen af dit emne afgør derfor hvilken kolonne der gælder — angiv belastningsretningen, så vælger vi orienteringen efter den.

EGENSKAB	X-Y (LAGPLAN)	Z (PÅ TVÆRS)	METODE
E-modul, træk [MPa]	1.810 ± 190	1.540 ± 130	ISO 527
Trækstyrke [MPa]	34 ± 4	23 ± 4	ISO 527
Brudforlængelse [%]	8,6 ± 1,2	5,1 ± 0,8	ISO 527
E-modul, bøjning [MPa]	2.050 ± 120	1.810 ± 140	ISO 178
Bøjningsstyrke [MPa]	64 ± 3	48 ± 4	ISO 178
Slagsejhed, ukærvet [kJ/m²]	31,5 ± 2,2	10,6 ± 1,2	ISO 179

Producentens tal (Bambu Lab PETG HF Technical Data Sheet v1.0), målt på massive prøvelegemer med 100 % fyld, tørret og udglødet før test. Dit emne printes med konturvægge og fyld og når derfor ikke disse værdier — spørg os, hvis delen skal dimensioneres.

02 Termiske og fysiske egenskaber

EGENSKAB	VÆRDI	ENHED	METODE
Glasovergangstemperatur	66	°C	DSC, 10 °C/min
Varmedeformation ved 1,8 MPa	62	°C	ISO 75
Varmedeformation ved 0,45 MPa	69	°C	ISO 75
Vicat blødgøring	70	°C	ISO 306
Densitet	1,28	g/cm³	ISO 1183

Dimensionér belastede dele efter varmedeformation ved 1,8 MPa (62 °C), ikke efter Vicat. Materialesiderne på vores eget site har hidtil angivet ~70 °C — producentens måling under last er lavere, og det er den, der gælder.

03 Sådan producerer vi det

Maker Factorys egne procesdata og producentens printanbefalinger — hvad vi holder i produktion, ikke laboratorieværdier. Vi printer selv i Varde, uden underleverandører.

PARAMETER	HVAD DU KAN REGNE MED	BEMÆRKNING
Tolerance, frie mål	±0,3 mm eller ±0,3 %	det største af de to
Mindste pålidelige detalje	0,8 mm	under dette kan den forsvinde
Anbefalet godstykkelse	1,5-2,0 mm	under 1 mm bliver væggen svag
Hævet/for dybet tekst	min. 0,5 mm	ellers ulæselig
Overhæng uden støtte	op til ~45°	stejlere kræver støtte
Dysetemperatur	230-260 °C	producentens anbefaling
Byggepladetemperatur	65-75 °C	producentens anbefaling
Tørring før print	65 °C i 8 timer	materialet er hygroskopisk
Farver på lager	Sort · hvid · efter aftale	andre efter aftale
Pris	fra 1,60 kr/g	ekskl. moms, afhænger af mængde og geometri
Leveringstid	2-5 hverdage	afhænger af mængde og efterbehandling

04 Bestandighed og godkendelser

FORHOLD	STATUS
Olie og fedt	God bestandighed
Syre og base	Begrænset — tåler svage syrer, ikke stærke baser
Organiske opløsningsmidler	Begrænset bestandighed
UV og udendørs	Rimelig — tåler perioder ude, men blegner over tid
Vand og fugt	God — optager kun lidt fugt i drift
Brandklasse	Ikke UL94-klassificeret
Fødevarekontakt	Ikke godkendt som printet

05 Hvornår du vælger det — og hvornår ikke

VÆLG PETG NÅR

Funktionsdele der skal bøje uden at knække
Kabinetter, holdere og beslag indendørs
Emner der kommer i kontakt med vand og fugt
Serier hvor prisen pr. emne tæller

VÆLG NOGET ANDET NÅR

Over ~60 °C under last: vælg ABS, ASA eller PC
Permanent udendørs i sol: vælg ASA
Stive, plane emner i størrelse: vælg PETG-CF
Skarpe detaljer og laveste pris: vælg PLA

06 Sammenlignet med naboerne

KRITERIUM	PETG	PLA	ABS
Varmebestandighed (HDT 1,8 MPa)	62 °C	54 °C	84 °C
Sejhed	Høj — bøjer før brud	Lav — sprød	Høj — slagfast
UV og fugt	God	Begrænset	UV dårlig — vælg ASA
Printbarhed	Nem	Nemmest	Kræver lukket kammer
Detaljer	Gode	Skarpest	Gode
Pris	1,60 kr/g	1,50 kr/g	1,70 kr/g

Kvalitativ vurdering hvor intet andet er anført. Måletal stammer fra producenternes datablade.

07 Kvalitet og dokumentation

Hvert print starter med en manuel gennemgang af din fil: vægtykkelser, detaljer, pasninger og orientering. Ser vi noget der kan optimeres, hører du fra os med et konkret forslag, før vi printer. Alle emner efterses inden afsendelse — støtte fjernes og overfladen kontrolleres. Måleprotokol på kritiske mål følger med efter aftale; angiv hvilke mål der er kritiske, når du sender filen.

DERFOR LOKALT

Vi printer selv i Varde — ingen mellemlid og ingen udenlandsk underleverandør. Du taler direkte med den, der kører maskinen, og kan hente emnet på Håndværkervej. Prøveemne før serie er standard, filer behandles fortroligt, og NDA skrives under på anmodning.

NÆSTE SKRIDT

Send filen — bindende tilbud inden for 2 timer på hverdage.

STEP eller STL · makerfactory.dk/pages/upload · info@makerfactory.dk · minimumsordre 500 kr.

KILDER OG FORBEHOLD

Mekaniske, termiske og fysiske egenskaber er producentens (Bambu Lab PETG HF Technical Data Sheet v1.0) og er ikke verificeret af Maker Factory. Proces-, tolerance- og prisdata er vores egne og gælder produktion i Varde. Værdierne er typiske, ikke garanterede minimumsværdier, og udgør ikke en specifikation eller en del af aftalegrundlaget. Den færdige dels egenskaber afhænger af geometri, orientering, godstykkelse og fyldningsgrad. Materialet er ikke beregnet til sikkerhedskritiske, medicinske eller fødevarerberørende anvendelser uden særskilt aftale. Vi bekræfter det opnåelige i tilbuddet.