

Nanovia PETG ESD :

Anti décharge électrostatique

Protégez vos équipements électroniques sensibles avec ce filament FFF à base de charges céramiques. Le Nanovia PETG ESD permet d'évacuer l'électricité statique et empêche son accumulation. Il permet l'impression facile de pièces résistantes jusqu'à 80 °C et ne noircit pas le support en cas de frottement contrairement aux produits ESD à base de carbone.



Avantages :

Décharge d'électricité statique • Facile à imprimer • Utilisable en salle blanche

Impression 3D

Température d'extrusion	245 - 255	°C
Température de plateau	85 - 90	°C
Température d'enceinte	20	°C
Buse (minimun)	tous	mm

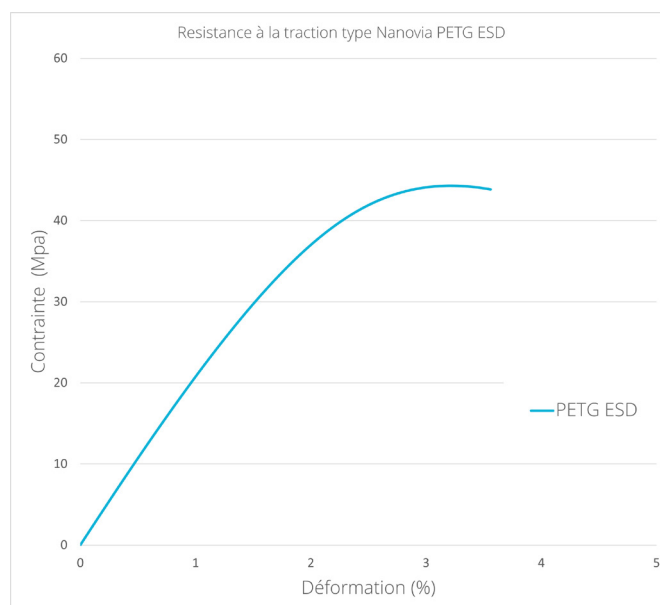
Propriétés mécaniques

	Physique		
Densité	1,32	g/cm ³	ISO 1183

	Traction (0°)		
Module de Young	2265	MPa	ISO 527
Résistance maximale	44	MPa	ISO 527
Déformation contrainte max	3,2	%	ISO 527

	Traction (+45° -45°)		
Module de Young	2130	MPa	ISO 527
Résistance maximale	43	MPa	ISO 527
Déformation contrainte max	3,4	%	ISO 527

	Traction (90°)		
Module de Young	1835	MPa	ISO 527
Résistance maximale	24	MPa	ISO 527
Déformation contrainte max	1,5	%	ISO 527



COMPOSITE MATERIALS for
ADVANCED INDUSTRIALS

Pour plus d'informations sur ce filament, merci de consulter :

www.nanovia.tech/petg-esd

Propriétés thermiques

Tg	80	°C
----	----	----

Propriétés électriques

Résistivité électrique	10 ⁹	Ω
------------------------	-----------------	---

Conseils d'utilisation

Stockage

- Il est conseillé de stocker vos bobines dans un endroit sec, si possible accompagnées de dessiccant.
- Pour assurer une parfaite impression il est conseillé d'étuver votre filament à 60 °C pendant 4h ou plus, lorsque la bobine a été exposée à l'air libre pendant une longue période.

Post traitement

- Il est impératif de laisser le matériau natif en surface afin de préserver les propriétés ESD du matériau.

Hygiène & sécurité

Post traitement

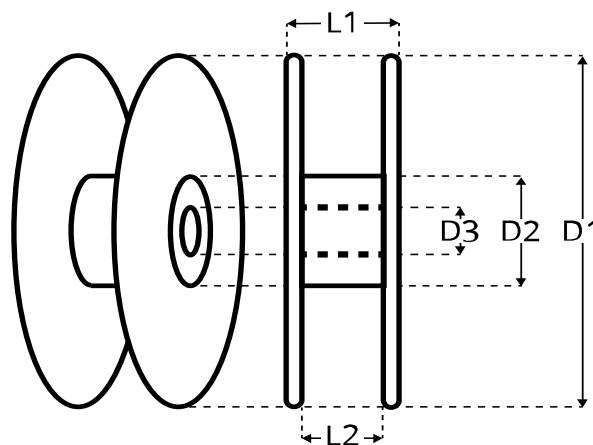
- Le port d'EPI standard (masque, gants) est conseillé lors du post traitement des pièces imprimées.



Conditionnement

- Produit livré avec numéro de lot et traçabilité des matériaux.
- Bobines emballées en boîtes individuelles, sous vide avec dessiccant.
- Le Nanovia PETG ESD existe aussi sous forme de granules pour l'extrusion plastique et l'impression 3D FGF à partir de granules.

Bobine	L1	L2	D1	D2	D3	Poids
500 g	50	45	200	105	52	182 g
2 kg	93	87	300	195	52	668 g



COMPOSITE MATERIALS *for*
ADVANCED INDUSTRIALS

dernière mise à jour : 23/02/23