

技术数据表：CreatBot PEI 1010

| 推荐打印参数   |                          |
|----------|--------------------------|
| 项目       | 数据                       |
| 打印前烘干条件  | 100-120°C, 6-8 H （鼓风干燥箱） |
| 喷嘴温度     | 360-390°C                |
| 喷嘴直径     | 0.4 / 0.6 / 0.8 / 1.0 mm |
| 打印平台表面处理 | 3D 打印喷雾 / PVP 固体胶 / 专用胶水 |
| 打印平台温度   | 150-240°C                |
| 腔体温度     | 90-220°C                 |
| 冷却风扇     | OFF                      |
| 打印速度     | 30-60 mm/s               |

| 物理性能   | 测试方法              | 数据                    |
|--------|-------------------|-----------------------|
| 密度     | ISO1183           | 1.28g/cm <sup>3</sup> |
| 饱和吸水率  | 25°C, 55%RH       | /                     |
| 熔融指数   | IOS 1133          | 36g/10min             |
| 熔融温度   | IOS 11357         | 320°C                 |
| 维卡软化温度 | ISO 306,GB/T 1633 | 210°C                 |
| 热变形温度  | ISO 75 , 0.45MPa  | 208°C                 |

| 机械性能     | 测试方法               | 数据                   |
|----------|--------------------|----------------------|
| 拉伸强度 XY  | ISO 527, GB/T 1040 | 89 MPa               |
| 拉伸强度 Z   | ISO 527, GB/T 1040 | /                    |
| 杨氏模量 XY  | ISO 527, GB/T 1040 | 4800 MPa             |
| 杨氏模量 Z   | ISO 527, GB/T 1040 | /                    |
| 断裂伸长率 XY | ISO 527, GB/T 1040 | 5.3%                 |
| 断裂伸长率 Z  | ISO 527, GB/T 1040 | /                    |
| 弯曲强度 XY  | ISO 178, GB/T 9341 | 165 MPa              |
| 弯曲强度 Z   | ISO 178, GB/T 9341 | /                    |
| 弯曲模量 XY  | ISO 178, GB/T 9341 | 4000 MPa             |
| 弯曲模量 Z   | ISO 178, GB/T 9341 | /                    |
| 冲击强度 XY  | ISO 179, GB/T 1043 | 40 kJ/m <sup>2</sup> |
| 冲击强度 Z   | ISO 179, GB/T 1043 | /                    |

免责声明：

以上耗材性能数据来自 CreatBot 实验室，这些数据仅供参考和对比。

实际打印模型性能与许多因素有关，包含打印机、打印条件、打印模型、切片软件参数设定等。

在使用 CreatBot 耗材过程中，用户需对 3D 打印的合法性、安全性负责。

CreatBot 不对耗材的应用场景与使用负责，也不对使用我们品牌耗材过程中发生的任何损坏负责。