

技术数据表：CreatBot Ultra PA-GF

推荐打印参数	
项目	数据
打印前烘干条件	80-100℃, 6-8 H （鼓风干燥箱）
喷嘴温度	300-320℃
喷嘴直径	0.4 / 0.6 / 0.8 / 1.0 mm（推荐 0.4 / 0.6 ）
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	70-90℃
腔体温度	/
冷却风扇	OFF
打印速度	30-120 mm/s

物理性能	测试方法	数据
密度	ISO1183	1.27g/cm ³
饱和吸水率	25℃, 55%RH	1.75%
熔融指数	300℃, 2.16 kg	7.6g/10 min
熔融温度	IOS 11357	237℃
维卡软化温度	ISO 306,GB/T 1633	/
热变形温度	ISO 75 , 0.45MPa	180℃

机械性能	测试方法	数据
拉伸强度 XY	ISO 527, GB/T 1040	86MPa
拉伸强度 Z	ISO 527, GB/T 1040	59MPa
杨氏模量 XY	ISO 527, GB/T 1040	5118 MPa
杨氏模量 Z	ISO 527, GB/T 1040	3952 MPa
断裂伸长率 XY	ISO 527, GB/T 1040	2.71%
断裂伸长率 Z	ISO 527, GB/T 1040	1.78%
弯曲强度 XY	ISO 178, GB/T 9341	137 MPa
弯曲强度 Z	ISO 178, GB/T 9341	/
弯曲模量 XY	ISO 178, GB/T 9341	4135 MPa
弯曲模量 Z	ISO 178, GB/T 9341	/
冲击强度 XY	ISO 179, GB/T 1043	7.97 kJ/m ²
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。