

Tabela zastosowań filamentów

Grupa filamentów	Nazwa filamentu	Temperatura głowicy °C	Temperatura stołu °C	Temperatura komory °C	Łatwość* Druku 1-5	Główne cechy	Dostępne kolory	Zastosowanie	Przygotowanie powierzchni stołu	Uwagi	
Filamenty podstawowe	ABS	240-255	100	-/ok 70	3	Podwyższona odporność na UV, zmniejszony skurcz, równomierne wybarwienie.	czarny, biały, zielony, niebieski, czerwony	Wytrzymałe modele funkcjonalne, uchwyty, mocowania, elementy konstrukcyjne.	SPRAY ADHEZYJNY, SOK ABS	Zalecana zamknięta komora, grzanie komory w większości mniejszych wydruków nie jest wymagane.	
	PLA	200-235	< 60	-	4	Wysoka jakość, dobra adhezja.	naturalny, biały, złoty, żółty, czerwony, zielony, niebieski, brązowy, czarny	Materiał powszechnego użytku, figurki, cosplay.	SZKŁO, SPRAY ADHEZYJNY		
	PET-G	235-260	< 80	-	4	Surowiec klasy medycznej z dopuszczeniem do kontaktu z żywnością. Niski skurcz, wysoka transparentność.	bezbardwy, żółty, niebieski, zielony, czarny, biały	Elementy wielkogabarytowe.	KLEJ PVA, SPRAY ADHEZYJNY		
Filamenty specjalne	ULTRA-PLA	200-235	bez podgrzewania lub < 50	-	5	Niski skurcz, bardzo precyzyjny. Łatwy w obróbce, surowiec dopuszczony do kontaktu z żywnością, matowy.	mlecznobiały, żółty, czerwony, zielony, niebieski, szary, czarny	Precyzyjne wydruki, elementy wymagające pod kątem druku lub skomplikowanej obróbki, elementy z efektem wizualnym.	SZKŁO, SPRAY ADHEZYJNY	W przypadku zbyt mocnego trzymania na szkle wydrukowany model można zalać wodą.	
	NYLON	245-290	< 55	- / ok 80	3	Odporny termicznie, chemicznie i mechanicznie, dobre właściwości ślizgowe, posiada atest PZH.	naturalny	Elementy funkcjonalne, przekładnie zębate, mechanizmy. Ogólna wytrzymałość znacznie wyższa niż typowych tworzyw. Wysokie temperatury pracy.	KLEJ PVA, WIKOL	Wymagane suszenie materiału przed drukiem, Zaleca się umiarkowane chłodzenie wydruku.	
	CARBON	260-285	< 55	- / ok 80	3	Nylon wypełniony nanorurkami węglowymi, twardszy od czystego nylonu, Właściwości antystatyczne, zmniejszony skurcz.	czarny, <b>NA ZAMÓWIENIE</b>	Elementy funkcjonalne, części mechanizmów, wszędzie tam gdzie nylon był zbyt mało sztywny.	KLEJ PVA, WIKOL	Wymagane suszenie materiału przed drukiem. Zaleca się umiarkowane chłodzenie wydruku.	
	POM	215	110	- / ok 100	2	Bardzo wytrzymały mechanicznie i chemicznie, łatwo obrabialny, niski współczynnik tarcia.	mlecznobiały	Elementy ślizgowe, toczne i przekładnie. Elementy pracujące w podwyższonych temperaturach.	PODKŁADKA ADHEZYJNA	Uwaga ! Nie przegrzewać !	
	ABS V0	235-260	100	-/ ok 70	3	Niepalny - klasa V0 wg. normy UL-94.	mlecznobiały	Obudowy na elektronikę, osłony baterii czy ogniw, obudowy elektryczne.	SPRAY ADHEZYJNY, SOK ABS	Poleca się zamkniętą komorę, grzanie komory w większości małych wydruków nie jest wymagane.	
	PLA HT	200-235	< 60	-	4	Materiał przystosowany do wyżarzania po wydruku. W postaci krystalicznej sztywniejszy, odporniejszy mechanicznie i temperaturowo.	mlecznobiały	Zastosowania wymagające wyższej temperatury pracy niż dla PLA, PET-G czy ABS.	PODKŁADKA ADHEZYJNA, KLEJ PVA	Do osiągnięcia pełnych właściwości materiału, model należy wygrzać po wydruku w celu przeprowadzenia krystalizacji.	
	METALLIC	200-235	< 60	-	4	Wytrzymałszy mechanicznie od PLA, metaliczny połysk.	srebrny (barwa aluminium)	Ciekawy, metaliczny efekt wizualny. Makiety architektoniczne, makiety maszyn.	PODKŁADKA ADHEZYJNA, KLEJ PVA	Materiał może wymagać dopracowania parametrów retrakcji ekstrudera, w zależności od stopnia skomplikowania modelu.	
Filamenty elastyczne	ABS MMA	235-265	100	-/ ok 70	3	Obniżony skurcz, podwyższona wytrzymałość, łatwa obróbka.	bezbardwy, czerwony,	Wytrzymałe modele funkcjonalne, uchwyty, mocowania, elementy konstrukcyjne.	SPRAY ADHEZYJNY, SOK ABS	Zaleca się umiarkowane chłodzenie wydruku, Odpowiednie manipulowanie chłodzeniem do danego modelu pozwala na uzyskanie częściowej transparentności wydruku.	
	Twardość ShA										
	EXTREME	175-190	50-90	50	1,5	Bardzo mocne spajanie warstw, odporny chemicznie, atest medyczny.	bezbardwy	uszczelki, okładziny	KLEJ PVA	Uwaga ! Nie przegrzewać ! Materiał wymaga precyzyjnego prowadzenia za radełkiem.	
	MEDIFLEX	230-250	< 60	95	4	Semi-elastyczny, rozpuszczalny w benzynie, świetnie łączy się z ABS-em, surowiec klasy medycznej, wytrzymałość temperaturowa do 120°C.	bezbardwy <b>NA ZAMÓWIENIE</b>		KLEJ PVA		
	GRIP	235-260	-	88	4	Podwyższone tarcie, łatwy w spawaniu, miła przyjemna w dotyku powierzchnia wydruku, mało widoczne warstwy.	biały	Uchwyty, rączki, zabawki, wydruki o wysokiej jakości wizualnej.	SPRAY ADHEZYJNY, TAŚMA DWUSTRONNA		
	NTPU-75	190-205	< 60	75	3,5		bezbardwy		KLEJ PVA	Materiał wymaga precyzyjnego prowadzenia za radełkiem. Może wymagać suszenia przed wydrukiem.	
EVA	225-240		98	2	Wysoce sprężysty, wytrzymały mechanicznie i chemicznie, lżejszy od wody.	bezbardwy		KLEJ PVA	Materiał wymaga precyzyjnego prowadzenia za radełkiem, aby zniwelować sprężystość materiału zaleca się zwiększenie parametru „flow”.		

\* 1-b.trudne, 5-b. łatwe



<http://7h7.pl>  
<http://noctuo.pl>