

# edutech.expert

		PLA	PETG	ABS	ASA	PC	TPU 95A	PLA-CF	PETG-CF	PET-CF	PAHT-CF	PA6-CF
Właściwości filamentu	Wytrzymałość Siła uderzenia - XY	26.6 kJ/m²	52.7 kJ/m²	39.3 kJ/m²	41.0 kJ/m²	34.8 kJ/m²	125.2 kJ/m²	23.2 kJ/m²	41.2 kJ/m²	36.0 kJ/m²	57.5 kJ/m²	40.3 kJ/m²
	Siła Siła zginania - XY	76 MPa	65 MPa	62 MPa	65 MPa	108 MPa	N / A	89 MPa	70 MPa	131 MPa	125 MPa	151 MPa
	Sztwność Moduł zgięcia - XY	2750 MPa	1670 MPa	1880 MPa	1920 MPa	2310 MPa	N / A	3950 MPa	2910 MPa	5320 MPa	4230 MPa	5460 MPa
	Przyczepność warstw Siła uderzenia - Z	13.8 kJ/m²	13.6 kJ/m²	7.4 kJ/m²	4.9 kJ/m²	9.0 kJ/m²	88.7 kJ/m²	7.8 kJ/m²	10.7 kJ/m²	4.5 kJ/m²	13.3 kJ/m²	15.5 kJ/m²
	Odporność na ciepło HDT, 0.45 MPa	57 °C	69 °C	87 °C	100 °C	117 °C	N / A	55 °C	74 °C	205 °C	194 °C	184 °C
	Wskaźnik absorpcji wody nasyconej 25 °C, 55% RH	0.43%	0.32%	0.65%	0.45%	0.25%	1.16%	0.42%	0.30%	0.37%	0.88%	2.35%
Przygotowanie do druku	Suszenie przed użyciem	Opcjonalne	Opcjonalne	Opcjonalne	Opcjonalne	<b>Wymagane</b>	<b>Wymagane</b>	Opcjonalne	Opcjonalne	<b>Wymagane</b>	<b>Wymagane</b>	<b>Wymagane</b>
	Warunki suszenia	Suszenie strumieniowe: 55 °C, 8h Płyta grzewcza Serii X1: 65-75°C, 12h	Suszenie strumieniowe: 65 °C, 8h Płyta grzewcza Serii X1: 75-85°C, 12h	Suszenie strumieniowe: 80 °C, 8h Płyta grzewcza Serii X1: 90-100°C, 12h	Suszenie strumieniowe: 80 °C, 8h Płyta grzewcza Serii X1: 90-100 °C, 12h	Suszenie strumieniowe: 80 °C, 8h Płyta grzewcza Serii X1: 90-100°C, 12h	Suszenie strumieniowe: 70 °C, 8h Płyta grzewcza Serii X1: 80-90 °C, 12h	Suszenie strumieniowe: 55 °C, 8h Płyta grzewcza Serii X1: 65-75°C, 12h	Suszenie strumieniowe: 65 °C, 8h Płyta grzewcza Serii X1: 75-85°C, 12h	Suszenie strumieniowe: 80 °C, 8 - 12h Płyta grzewcza Serii X1: 90-100 °C, 12h	Suszenie strumieniowe: 80 °C, 8 - 12h Płyta grzewcza Serii X1: 90-100°C, 12h	Suszenie strumieniowe: 80 °C, 8 - 12 h Płyta grzewcza Serii X1: 90-100 °C, 12 h
	Kompatybilność z AMS	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✗	✓	✗
	Rozmiar/materiał dyszy	Wszystkie rozmiary/materiały	Wszystkie rozmiary/materiały	Wszystkie rozmiary/materiały	Wszystkie rozmiary/materiały	Wszystkie rozmiary/materiały	0.4 / 0.6 / 0.8 mm Stal hartowana / stal nierdzewna	0.4 / 0.6 / 0.8 mm Stal hartowana	0.4 / 0.6 / 0.8 mm Stal hartowana	0.6 (zalecane) / 0.4 / 0.8 mm Stal hartowana	0.6 (zalecane) / 0.4 / 0.8 mm Stal hartowana	0.6 (zalecane) / 0.4 / 0.8 mm Stal hartowana
	Płyta konstrukcyjna i temperatura stołu	Cool Plate (35-55 °C) High Temperature Plate (55-65 °C) Textured PEI Plate (55-65 °C)	Engineering Plate (60-80 °C) High Temperature Plate (60-80°C) Textured PEI Plate (60-80 °C)	Engineering Plate (90-100 °C) High Temperature Plate (90-100°C) Textured PEI Plate (90-100 °C)	Engineering Plate (90-100 °C) High Temperature Plate (90-100 °C) Textured PEI Plate (90-100 °C)	Engineering Plate (100-120 °C) High Temperature Plate (100-120°C) Textured PEI Plate (100-120 °C)	Cool Plate (30-35 °C) Engineering Plate (30-45 °C) High Temperature Plate (30-45 °C) Textured PEI Plate (30-45 °C)	Engineering Plate (45-65 °C) High Temperature Plate (45-65 °C) Textured PEI Plate (55-65 °C)	Engineering Plate (60-80 °C) High Temperature Plate (60-80°C) Textured PEI Plate (60-80 °C)	Engineering Plate (70-100 °C) High Temperature Plate (70-100 °C) Textured PEI Plate (70-100 °C)	Engineering Plate (100-120 °C) High Temperature Plate (100-120 °C) Textured PEI Plate (100-120 °C)	Engineering Plate (100-120 °C) High Temperature Plate (100-120 °C) Textured PEI Plate (100-120 °C)
	Metody przyczepności	Bambu Liquid Glue Glue Stick	Bambu Liquid Glue Glue Stick	Bambu Liquid Glue Glue Stick	Bambu Liquid Glue Glue Stick	Glue Stick	Bambu Liquid Glue Glue Stick	Bambu Liquid Glue Glue Stick	Bambu Liquid Glue Glue Stick	Glue Stick	Glue Stick	Glue Stick
Ustawienia drukarki	Druk z załącznikiem	✗	✗	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✗	✓	✓
	Ze środkiem osuszającym	✗	✗	✗	✗	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Prędkość druku	< 300 mm/s	< 200 mm/s	< 300 mm/s	< 300 mm/s	< 300 mm/s	< 80 mm/s	< 250 mm/s	< 200 mm/s	< 100 mm/s	< 100 mm/s	< 100 mm/s
	Temperatura dyszy	190 - 230 °C	240 - 270 °C	240 - 280 °C	240 - 280 °C	260 - 290 °C	220 - 240 °C	210 - 240 °C	240 - 270 °C	260 - 300 °C	260 - 300 °C	260 - 300 °C
	Wentylator chłodzący	50 - 100%	0 - 60%	0 - 80%	0 - 80%	0 - 60%	50 - 100%	50 - 100%	0 - 40%	0 - 40%	0 - 40%	0 - 40%
Procesy po wydrukowaniu	Wyglądanie	50 - 60 °C, 6 - 12 godzin	NIE DOTYCZY	80 - 90 °C, 6 - 12 godzin	80 - 90 °C, 6 - 12 godzin	85 - 100 °C, 6 - 12 godzin	NIE DOTYCZY	55 - 60 °C, 6 - 12 godzin	65 - 70 °C, 6 - 12 godzin	90 - 130 °C 6 - 12 godzin	90 - 130 °C 6 - 12 hours	90 - 130 °C 6 - 12 hours