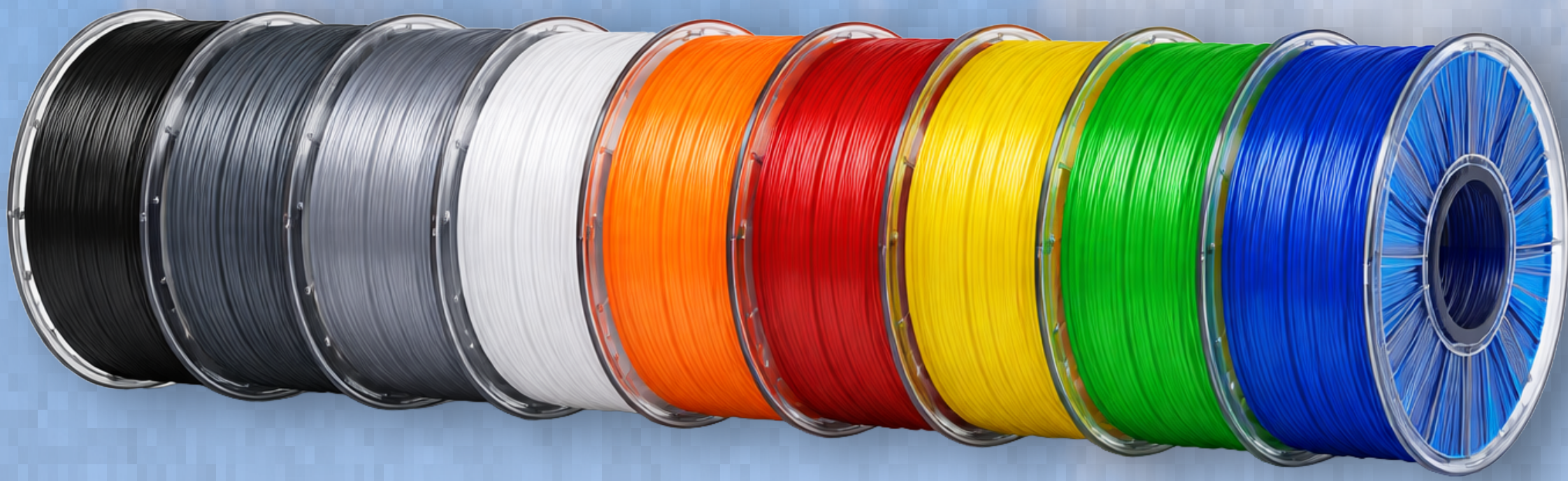
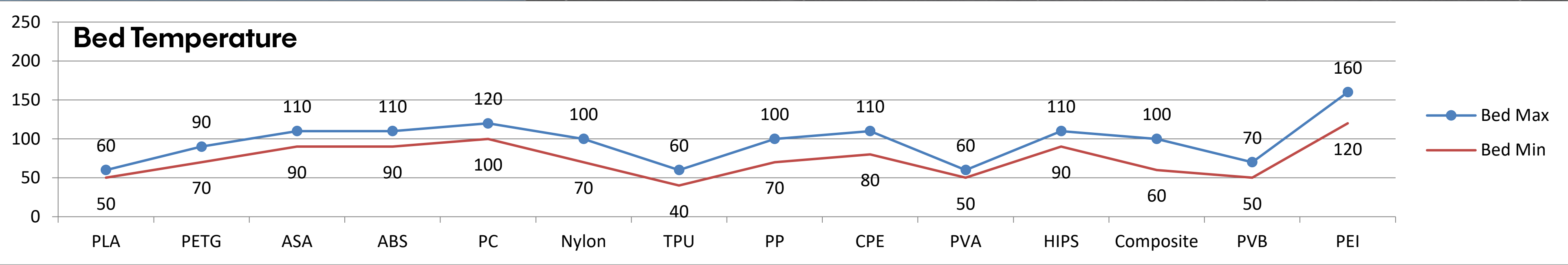
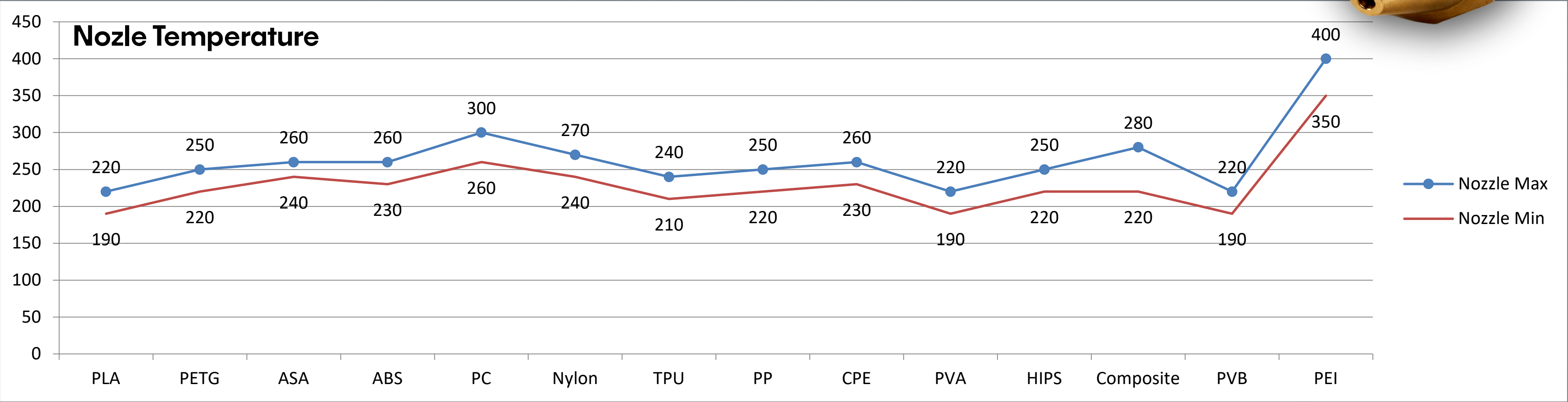


Filament oplysninger



Filament	Nem udskrivning	Styrke	Varmemodstand	Typisk Nozel grader	Typisk Bed grader	UV-modstand	Egenskaber
PLA	Høj	Medium	Lav	190–220°C	50–60°C	Lav	Miljøvenlig, sprød
PETG	Medium	Høj	Medium	220–250°C	70–90°C	Lav	Forbedret klarhed, mindre tilbøjelighed til strengedannelse
ASA	Lav	Høj	Høj	240–260°C	90–110°C	Høj	Vejrbestandig, tilbøjelig til vridning, kræver lukket kammer
ABS	Lav	Høj	Høj	230–260°C	90–110°C	Medium	Tilbøjelig til vridning, kræver lukket kammer
PC	Lav	Meget høj	Meget høj	260–300°C	100–120°C	Medium	Ekstrem styrke, slagfast, kræver høj temperatur
Nylon (PA)	Lav	Meget høj	Høj	240–270°C	70–100°C	Lav	Slidstærk, fleksibel, absorberer fugt
TPU / Flex	Medium	Medium	Medium	210–240°C	40–60°C	Medium	Fleksibel, gummiagtig, svær ved høj hastighed
PP	Lav	Medium	Medium	220–250°C	70–100°C	Høj	Kemikalieresistent, svært at få til at hæfte
CPE	Medium	Høj	Medium	230–260°C	80–110°C	Medium	Slagfast, mindre warping end ABS
PVA / BVOH	Medium	Lav	Lav	190–220°C	50–60°C	Lav	Opløseligt i vand, bruges som support
HIPS	Medium	Lav	Lav	220–250°C	90–110°C	Lav	Opløseligt i limonen, bruges som support
Composite	Lav	Høj	Medium	220–280°C	60–100°C	Medium	Indeholder fibre (carbon/glas), slider nozzle
PVB	Høj	Medium	Lav	190–220°C	50–70°C	Lav	Kan glattes med alkohol, flot finish
PEI	Meget lav	Meget høj	Meget høj	350–400°C	120–160°C	Høj	Industrielt materiale, kræver special printer