

	Velocità mm/s	Temp. ugello	Piatto di stampa	Temp. piatto	Consigli/Caratteristiche materiale
<b>PLA</b>	40/120	170-210°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ vetro con/senza lacca</li> <li>✓ bluetape</li> <li>✓ colla vinilica</li> </ul>	0-50°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Ventilare per bloccare la struttura</li> <li>✓ Stampare più caldo per aumentare resistenza</li> <li>✓ Stampare più freddo per aumentare definizione</li> <li>✓</li> </ul>
<b>ABS</b>	30/60	250-290°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Kapton</li> <li>✓ vetro con lacca</li> <li>✓ alluminio con lacca</li> <li>✓ abs acetone</li> <li>✓ piano di ABS</li> </ul>	70-110°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Assicurarsi di non avere ventilazioni sul pezzo durante la stampa, meglio tenere la stampante protetta da sbalzi di temperatura</li> <li>✓ Se delamina abbassare velocità</li> </ul>
<b>ABSPECIALE (a basso ritiro)</b>	40/75	240-260°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Vetro con lacca</li> <li>✓ bluetape</li> <li>✓ alluminio con lacca</li> </ul>	70-90°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Limitare ventilazione pezzo stampato</li> <li>✓ Per aumentare velocità di stampa salire di temperatura estrusore</li> </ul>
<b>VETROALFA (COPOLIMERO)</b>	40/70	210-230°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ vetro con lacca</li> </ul>	70-90°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Se si raffredda velocemente diventa più opaco - se lo si lascia raffreddare lentamente rimane più trasparente</li> <li>✓ Indicato per pezzi artistici e non meccanici</li> </ul>
<b>HIPS</b>	40/60	210-230°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ vetro con lacca</li> <li>✓ Kapton</li> <li>✓ piano di ABS</li> </ul>	70-90°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Nessuna ventilazione sul pezzo</li> <li>✓ Si scioglie nel limonene (utilizzare come supporto di altri materiali)</li> </ul>
<b>PETG</b>	40/60	210-230°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Kapton</li> <li>✓ vetro con lacca</li> </ul>	0-70°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Attivare il "de-string" o il wipe per ottenere pezzi più "puliti"</li> <li>✓ Trasparenza superiore al vetroalfa</li> </ul>
<b>PLA CONDUTTIVO (LATI)</b>	20/40	190/210°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ vetro con lacca</li> <li>✓ bluetape</li> <li>✓ colla vinilica</li> </ul>	0-70°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Pulire accuratamente l'ugello con dell'hips dopo l'uso,</li> <li>✓ Non lasciare fermo in macchina</li> </ul>
<b>PC</b>	30/60	260/280°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Kapton</li> <li>✓ Piano di ABS (freddo)</li> <li>✓ PEI</li> </ul>	80-110°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Non ventilare durante la stampa</li> <li>✓ Camera calda consigliata</li> </ul>
<b>PC/ABS</b>	30/60	240-260°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Kapton</li> <li>✓ Piano di ABS (freddo)</li> <li>✓ PEI</li> </ul>	80-100°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Vedi ABS</li> <li>✓ Idoneo a trattamento galvanico di cromatura</li> </ul>
<b>NYLON</b>	30/50	200-240°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ garolyte a freddo</li> <li>✓ Carta per fotocopie incollata al piano mediante colla vinilica</li> </ul>	60-80°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Ottima resistenza chimica</li> <li>✓ Elasticità eccellente</li> <li>✓ Stampa abbastanza impegnativa</li> <li>✓ la ventilazione può provocare delaminazione (regolarla in base alle esigenze)</li> </ul>
<b>TPU 90/80A</b>	15/40	190/200°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Vetro con lacca</li> <li>✓ Bluetape</li> <li>✓ Colla vinilica</li> </ul>	0-40°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Primo strato più caldo</li> <li>✓ Regolare temperatura e velocità in modo che il filo esca omogeneo e lucido</li> <li>✓ Retraction filamento limitata e lenta</li> <li>✓ Mantenere costante la velocità durante tutta la stampa</li> </ul>
<b>TPU 55D</b>	15/40	190/210°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Vetro con lacca</li> <li>✓ Bluetape</li> <li>✓ Colla vinilica</li> </ul>	0-50°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Primo strato più caldo</li> <li>✓ Usare wipe e de-string per limitare i fili</li> <li>✓ Regolare velocità come 85/90A</li> </ul>
<b>TPU 43D (solo nero)</b>	10/25	230/250°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ PEI adesivo</li> <li>✓ Scotch di vinile (pezzi piccoli)</li> <li>✓ Colla vinilica (pezzi piccoli)</li> </ul>	50-90°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Nessun wipe o de-string</li> <li>✓ Brim abbondante</li> <li>✓ Impostare pochi mm di retraction filamento</li> </ul>