

Nome del filamento	Migliore temperatura dell'ugello	Piano riscaldato	Flessibilità	Forza	Resistenza	Restringimento /deformazione	Tossico / Sicuro per gli alimenti	Peculiarità speciali o importanti	Difficoltà d'uso	Velocità di stampa	Piattaforma di costruzione	Tipo di stampante 3D	Diametro disponibile	Prodotto da AzureFilm
ABS Plus	240-260°C	90-120°C	Media	Elevata	Elevata	Considerevole	Atossico ma non sicuro per gli alimenti	/	Media	Varia in base alle capacità della stampante 3D.	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Copertura o stampante chiusa consigliata. Evita gli sbalzi di temperatura.	1.75mm e 2.85mm	Sì
ASA	240-260°C	90-120°C	Bassa	Elevata	Elevata	Minimo	Atossico ma non sicuro per gli alimenti	/	Bassa	Varia in base alle capacità della stampante 3D.	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Copertura o stampante chiusa consigliata. Evita gli sbalzi di temperatura.	1.75mm e 2.85mm	Sì
Carbon Fiber PAHT	270-290°C	90-120°C	Bassa	Elevata	Elevata	Minimo	Atossico ma non sicuro per gli alimenti	Ugello resistente all'abrasione consigliato: 0,6 mm.	Media	Varia in base alle capacità della stampante 3D.	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Non è necessaria alcuna copertura.	1.75mm e 2.85mm	Sì
Carbon Fiber PET	245-270°C	80-90°C	Bassa	Elevata	Elevata	Minimo	Atossico ma non sicuro per gli alimenti	Ugello resistente all'abrasione consigliato: 0,6 mm.	Bassa	Varia in base alle capacità della stampante 3D.	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Non è necessaria alcuna copertura.	1.75mm e 2.85mm	Sì
FLEXIBLE 85A	200-240 °C	0-80 °C	Molto Elevata	Media	Molto Elevata	Minimo	Atossico ma non sicuro per gli alimenti	Essiccare il filamento prima di ogni utilizzo.	Media	10-30mm/s	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Non è necessaria alcuna copertura.	1.75mm	Sì
FLEXIBLE 98A	200-240°C	0-80 °C	Molto Elevata	Media	Molto Elevata	Minimo	Atossico ma non sicuro per gli alimenti	Essiccare il filamento prima di ogni utilizzo.	Media	10-30mm/s	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Non è necessaria alcuna copertura.	1.75mm	Sì
NYLON	260-280°C	90-110°C	Elevata	Elevata	Elevata	Considerevole	Atossico ma non sicuro per gli alimenti	/	Media	Varia in base alle capacità della stampante 3D.	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Copertura o stampante chiusa consigliata. Evita gli sbalzi di temperatura.	1.75mm e 2.85mm	Sì
PC ABS	265-285°C	110°C	Elevata	Elevata	Elevata	Minimo	Atossico ma non sicuro per gli alimenti	/	Media	Varia in base alle capacità della stampante 3D.	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Copertura o stampante chiusa consigliata. Evita gli sbalzi di temperatura.	1.75mm	Sì
PCTG	240-260°C	80°C	Media	Elevata	Elevata	Minimo	Atossico ma non sicuro per gli alimenti	/	Bassa	Varia in base alle capacità della stampante 3D.	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Non è necessaria alcuna copertura.	1.75mm	Sì
PETG Glow	220-240°C	80°C	Media	Elevata	Elevata	Minimo	Atossico ma non sicuro per gli alimenti	/	Bassa	Varia in base alle capacità della stampante 3D.	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Non è necessaria alcuna copertura.	1.75mm	Sì
PETG Neon	220-240°C	80°C	Media	Elevata	Elevata	Minimo	Atossico ma non sicuro per gli alimenti	/	Bassa	Varia in base alle capacità della stampante 3D.	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Non è necessaria alcuna copertura.	1.75mm	Sì
PETG Original	220-240°C	80°C	Media	Elevata	Elevata	Minimo	Sicuro per gli alimenti	/	Bassa	Varia in base alle capacità della stampante 3D.	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Non è necessaria alcuna copertura.	1.75mm e 2.85mm	Sì
PETG Pearl	220-240°C	80°C	Media	Elevata	Elevata	Minimo	Atossico ma non sicuro per gli alimenti	/	Bassa	Varia in base alle capacità della stampante 3D.	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Non è necessaria alcuna copertura.	1.75mm	Sì
PETG Transparent	220-240°C	80°C	Media	Elevata	Elevata	Minimo	Sicuro per gli alimenti	/	Bassa	Varia in base alle capacità della stampante 3D.	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Non è necessaria alcuna copertura.	1.75mm e 2.85mm	Sì
PLA Glitter	200-230°C	0-60°C	Bassa	Media	Media	Minimo	Atossico ma non sicuro per gli alimenti	Ugello resistente all'abrasione consigliato: 0,6 mm.	Bassa	Varia in base alle capacità della stampante 3D.	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Non è necessaria alcuna copertura.	1.75mm	Sì
PLA Glow	200-230°C	0-60°C	Bassa	Media	Media	Minimo	Atossico ma non sicuro per gli alimenti	/	Bassa	Varia in base alle capacità della stampante 3D.	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Non è necessaria alcuna copertura.	1.75mm	Sì
PLA Neon	200-230°C	0-60°C	Bassa	Media	Media	Minimo	Atossico ma non sicuro per gli alimenti	/	Bassa	Varia in base alle capacità della stampante 3D.	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Non è necessaria alcuna copertura.	1.75mm	Sì
PLA Original	200-230°C	0-60°C	Bassa	Media	Media	Minimo	Atossico ma non sicuro per gli alimenti	/	Bassa	Varia in base alle capacità della stampante 3D.	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Non è necessaria alcuna copertura.	1.75mm e 2.85mm	Sì
PLA Pastel	200-230°C	0-60°C	Bassa	Media	Media	Minimo	Atossico ma non sicuro per gli alimenti	/	Bassa	Varia in base alle capacità della stampante 3D.	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Non è necessaria alcuna copertura.	1.75mm	Sì
PLA Pearl	200-230°C	0-60°C	Bassa	Media	Media	Minimo	Atossico ma non sicuro per gli alimenti	/	Bassa	Varia in base alle capacità della stampante 3D.	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Non è necessaria alcuna copertura.	1.75mm	Sì
PLA Silk	220-240°C	80°C	Bassa	Elevata	Media	Minimo	Atossico ma non sicuro per gli alimenti	/	Bassa	Varia in base alle capacità della stampante 3D.	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Non è necessaria alcuna copertura.	1.75mm	Sì
PLA Skin	200-230°C	0-60°C	Bassa	Media	Media	Minimo	Atossico ma non sicuro per gli alimenti	/	Bassa	Varia in base alle capacità della stampante 3D.	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Non è necessaria alcuna copertura.	1.75mm	Sì
PLA Strongman	200-230°C	0-60°C	Bassa	Media ma migliore del PLA Original	Media	Minimo	Atossico ma non sicuro per gli alimenti	/	Bassa	Varia in base alle capacità della stampante 3D.	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Non è necessaria alcuna copertura.	1.75mm e 2.85mm	Sì
PLA Transparent	200-230°C	0-60°C	Bassa	Media	Media	Minimo	Atossico ma non sicuro per gli alimenti	/	Bassa	Varia in base alle capacità della stampante 3D.	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Non è necessaria alcuna copertura.	1.75mm	Sì
PLA Wood	200-230°C	0-60°C	Bassa	Media	Media	Minimo	Atossico ma non sicuro per gli alimenti	Ugello resistente all'abrasione consigliato: 0,6 mm.	Bassa	Varia in base alle capacità della stampante 3D.	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Non è necessaria alcuna copertura.	1.75mm e 2.85mm	Sì
PVA	190-210°C	50-60°C	Elevata	Bassa	Bassa	Medio	Atossico ma non sicuro per gli alimenti	Questo materiale è solubile in acqua.	Media	Varia in base alle capacità della stampante 3D.	Piano in vetro, lastra PEI, Kapton, nastro blu + spray 3D Lac	Non è necessaria alcuna copertura.	1.75mm e 2.85mm	No