

## PARAMETROS DE IMPRESIÓN RECOMENDADOS

MATERIAL	Ø INYECTOR	Temp. INYECCIÓN	Temp. PLACA	VELOC. INYECCIÓN	VENTILADOR	ADHERENCIA	SOPOTE	VARIOS
ABS	0,25 mm	225 °C	70-80 °C	60 mm/s	5-50%	LACA / Adhesivo	SI	Desmontar templado y usar tapa
	0,4 mm	235 °C						
	0,8 mm	260 °C						
PVA	0,4 mm	215 °C	60 °C	25 mm/s	50%	LACA		
	0,8 mm	225 °C						
PLA	0,25 mm	190 °C	60 °C	25 mm/s	100%	LACA	SI	
	0,4 mm	195-205 °C						
	0,8 mm	210-215 °C						
TPU 95	0,4 mm	225 °C	70	35 mm/s	20%	LACA	¿?	
	0,8 mm	225 °C						
NYLON	0,25 mm	230 °C	60 °C	25 mm/s	40%	LACA / Adhesivo		USAR TAPA
	0,4 mm	250 °C						
	0,8 mm	245 °C						
CPE	0,25 mm	230 °C	70 °C	25 mm/s	50%	LACA + BORDE 6 mm		USAR TAPA
	0,4 mm	245 °C						
	0,8 mm	255 °C						
PP (Polipropileno)	0,25 mm	205 °C	85 °C	35 mm/s	20%	ADHESIVO + BORDE 25 mm		USAR TAPA
	0,4 mm	215 °C						
	0,8 mm	220 °C						
PC (Policarbonato)	0,25 mm	270 °C	105 °C	35 mm/s	20%	ADHESIVO + BORDE 25 mm		USAR TAPA
	0,4 mm	270 °C						
	0,8 mm	270 °C						
PC -PRO (Policarbonato)	0,4 mm	280 °C	100 °C	50 mm/s	20%	BALSA: Extruder 1 10mm Cámara 0,25 Grosor interm. 0,3	NO	USAR TAPA