

Bambu耗材指南

本指南全面比较了Bambu耗材的性能、应用和打印要求，旨在帮助用户选购最匹配需求的材料。
如要了解详细技术参数，请移步产品详情页下载相关耗材技术数据表（TDS）。

选购耗材

基本信息		PLA	PETG HF	ABS	ABS-GF	ASA	ASA-CF	PC	PC FR	TPU 95A HF	TPU for AMS	PLA-CF	PETG-CF	PET-CF	PAHT-CF	PA6-CF	PA6-GF	PPA-CF	PPS-CF
耗材特性	韧性 冲击强度 - XY方向	<div><div></div></div> 26.6 kJ/m²	<div><div></div></div> 31.5 kJ/m²	<div><div></div></div> 39.3 kJ/m²	<div><div></div></div> 14.5 kJ/m²	<div><div></div></div> 41.0 kJ/m²	<div><div></div></div> 14.0 kJ/m²	<div><div></div></div> 34.8 kJ/m²	<div><div></div></div> 55.0 kJ/m²	<div><div></div></div> 123.2 kJ/m²	<div><div></div></div> 124.3 kJ/m²	<div><div></div></div> 23.2 kJ/m²	<div><div></div></div> 41.2 kJ/m²	<div><div></div></div> 36.0 kJ/m²	<div><div></div></div> 57.5 kJ/m²	<div><div></div></div> 40.3 kJ/m²	<div><div></div></div> 27.2 kJ/m²	<div><div></div></div> 41.7 kJ/m²	<div><div></div></div> 27.8 kJ/m²
	强度 弯曲强度 - XY方向	<div><div></div></div> 76 MPa	<div><div></div></div> 64 MPa	<div><div></div></div> 62 MPa	<div><div></div></div> 68 MPa	<div><div></div></div> 65 MPa	<div><div></div></div> 72 MPa	<div><div></div></div> 108 MPa	<div><div></div></div> 90 MPa	N / A		<div><div></div></div> 89 MPa	<div><div></div></div> 70 MPa	<div><div></div></div> 131 MPa	<div><div></div></div> 125 MPa	<div><div></div></div> 151 MPa	<div><div></div></div> 120 MPa	<div><div></div></div> 208 MPa	<div><div></div></div> 142 MPa
	刚度 弯曲模量 - XY方向	<div><div></div></div> 2750 MPa	<div><div></div></div> 2050 MPa	<div><div></div></div> 1880 MPa	<div><div></div></div> 2860 MPa	<div><div></div></div> 1920 MPa	<div><div></div></div> 3740 MPa	<div><div></div></div> 2310 MPa	<div><div></div></div> 1890 MPa	N / A		<div><div></div></div> 3950 MPa	<div><div></div></div> 2910 MPa	<div><div></div></div> 5320 MPa	<div><div></div></div> 4230 MPa	<div><div></div></div> 5460 MPa	<div><div></div></div> 3670 MPa	<div><div></div></div> 9860 MPa	<div><div></div></div> 7160 MPa
	层间粘接 冲击强度 - Z 方向	<div><div></div></div> 13.8 kJ/m²	<div><div></div></div> 10.6 kJ/m²	<div><div></div></div> 7.4 kJ/m²	<div><div></div></div> 5.3 kJ/m²	<div><div></div></div> 4.9 kJ/m²	<div><div></div></div> 9.4 kJ/m²	<div><div></div></div> 9.0 kJ/m²	<div><div></div></div> 8.0 kJ/m²	<div><div></div></div> 86.3 kJ/m²	<div><div></div></div> 9.6 kJ/m²	<div><div></div></div> 7.8 kJ/m²	<div><div></div></div> 10.7 kJ/m²	<div><div></div></div> 4.5 kJ/m²	<div><div></div></div> 13.3 kJ/m²	<div><div></div></div> 15.5 kJ/m²	<div><div></div></div> 4.1 kJ/m²	<div><div></div></div> 4.3 kJ/m²	<div><div></div></div> 2.8 kJ/m²
	耐热性 热变形温度，0.45 MPa	57 °C	69 °C	87 °C	99 °C	100 °C	110 °C	117 °C	113 °C	N / A		55 °C	74 °C	205 °C	194 °C	186 °C	182 °C	227 °C	264 °C
	饱和吸水率/% 25 °C，55% RH	0.43%	0.40%	0.65%	0.53%	0.45%	0.33%	0.25%	0.12%	1.08%	1.20%	0.42%	0.30%	0.37%	0.88%	2.35%	2.56%	1.30%	0.05%
打印前准备	使用前是否干燥	推荐干燥	需要干燥	推荐干燥	推荐干燥	推荐干燥	推荐干燥	需要干燥	需要干燥	需要干燥	需要干燥	推荐干燥	推荐干燥	需要干燥	需要干燥	需要干燥	需要干燥	需要干燥	需要干燥
	干燥条件	鼓风型烤箱：55 °C，8 h X1 系列打印机热床：65 - 75 °C，12 h	鼓风型烤箱：65 °C，8 h X1 系列打印机热床：75 - 85 °C，12 h	鼓风型烤箱：80 °C，8 h X1 系列打印机热床：90 - 100 °C，12 h	鼓风型烤箱：80 °C，8 h X1 系列打印机热床：90 - 100 °C，12 h	鼓风型烤箱：80 °C，8 h X1 系列打印机热床：90 - 100 °C，12 h	鼓风型烤箱：80 °C，8 h X1 系列打印机热床：90 - 100 °C，12 h	鼓风型烤箱：80 °C，8 h X1 系列打印机热床：90 - 100 °C，12 h	鼓风型烤箱：80 °C，8 h X1 系列打印机热床：90 - 100 °C，12 h	鼓风型烤箱：70 °C，8 h X1 系列打印机热床：80 - 90 °C，12 h	鼓风型烤箱：70 °C，8 h X1 系列打印机热床：80 - 90 °C，12 h	鼓风型烤箱：55 °C，8 h X1 系列打印机热床：65 - 75 °C，12 h	鼓风型烤箱：65 °C，8 h X1 系列打印机热床：75 - 85 °C，12 h	鼓风型烤箱：80 °C，8 - 12 h X1 系列打印机热床：90 - 100 °C，12 h	鼓风型烤箱：80 °C，8 - 12 h X1 系列打印机热床：90 - 100 °C，12 h	鼓风型烤箱：80 °C，8 - 12 h X1 系列打印机热床：90 - 100 °C，12 h	鼓风型烤箱：80 °C，8 - 12 h X1 系列打印机热床：90 - 100 °C，12 h	鼓风型烤箱：100 - 140 °C，8 - 12 h (此范围内温度越高，效果越好) X1 系列打印机热床：110 - 120 °C，12 h (效果不及鼓风型烤箱)	鼓风型烤箱：100 - 140 °C，8 - 12 h (此范围内温度越高，效果越好) X1 系列打印机热床：110 - 120 °C，12 h (效果不及鼓风型烤箱)
	是否兼容 AMS	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✓	✗	✓	✗	✗	✗	✗
	喷嘴尺寸/材质	全尺寸/材质	全尺寸/材质	全尺寸/材质	0.6 mm（推荐）/ 0.4 mm / 0.8 mm 硬化钢喷嘴	全尺寸/材质	0.4 mm / 0.6 mm / 0.8 mm 硬化钢喷嘴	全尺寸/材质	全尺寸/材质	0.4 mm / 0.6 mm / 0.8 mm 硬化钢喷嘴 / 不锈钢喷嘴	0.4 mm / 0.6 mm / 0.8 mm 硬化钢喷嘴 / 不锈钢喷嘴	0.4 mm / 0.6 mm / 0.8 mm 硬化钢喷嘴	0.4 mm / 0.6 mm / 0.8 mm 硬化钢喷嘴	0.6 mm（推荐）/ 0.4 mm / 0.8 mm 硬化钢喷嘴	0.6 mm（推荐）/ 0.4 mm / 0.8 mm 硬化钢喷嘴	0.6 mm（推荐）/ 0.4 mm / 0.8 mm 硬化钢喷嘴	0.6 mm（推荐）/ 0.4 mm / 0.8 mm 硬化钢喷嘴	0.6 mm（推荐）/ 0.4 mm / 0.8 mm 硬化钢喷嘴	0.6 mm（推荐）/ 0.4 mm / 0.8 mm 硬化钢喷嘴
	适用的打印面板和床温	低温打印面板（35 - 55 °C） 光面 PEI 打印面板（55 - 65 °C） 双面纹理 PEI 打印面板（55 - 65 °C） 增稳低温打印板（30 - 45 °C）	光面 PEI 打印面板（60 - 80 °C） 双面纹理 PEI 打印面板（60 - 80 °C） 增稳低温打印板（60 - 70 °C）	光面 PEI 打印面板（90 - 100 °C） 双面纹理 PEI 打印面板（90 - 100 °C）	光面 PEI 打印面板（90 - 100 °C） 双面纹理 PEI 打印面板（90 - 100 °C）	光面 PEI 打印面板（90 - 100 °C） 双面纹理 PEI 打印面板（90 - 100 °C）	光面 PEI 打印面板（90 - 100 °C） 双面纹理 PEI 打印面板（90 - 100 °C）	光面 PEI 打印面板（90 - 110 °C） 双面纹理 PEI 打印面板（90 - 110 °C）	光面 PEI 打印面板（90 - 110 °C） 双面纹理 PEI 打印面板（90 - 110 °C）	光面 PEI 打印面板（30 - 35 °C） 双面纹理 PEI 打印面板（30 - 35 °C）	光面 PEI 打印面板（30 - 35 °C） 双面纹理 PEI 打印面板（30 - 35 °C）	低温打印面板（45 - 65 °C） 光面 PEI 打印面板（45 - 65 °C） 双面纹理 PEI 打印面板（55 - 65 °C） 增稳低温打印板（30 - 50 °C）	光面 PEI 打印面板（60 - 80 °C） 双面纹理 PEI 打印面板（60 - 80 °C） 增稳低温打印板（60 - 70 °C）	光面 PEI 打印面板（70 - 100 °C） 双面纹理 PEI 打印面板（70 - 100 °C） 增稳低温打印板（60 - 80 °C）	光面 PEI 打印面板（100 - 120 °C） 双面纹理 PEI 打印面板（100 - 120 °C）	光面 PEI 打印面板（100 - 120 °C） 双面纹理 PEI 打印面板（100 - 120 °C）	光面 PEI 打印面板（100 - 120 °C） 双面纹理 PEI 打印面板（100 - 120 °C）	光面 PEI 打印面板（100 - 120 °C） 双面纹理 PEI 打印面板（100 - 120 °C）	光面 PEI 打印面板（100 - 120 °C） 双面纹理 PEI 打印面板（100 - 120 °C）
	粘接方式	拓竹液体胶水 / 固体胶棒	拓竹液体胶水 / 固体胶棒	拓竹液体胶水 / 固体胶棒	拓竹液体胶水 / 固体胶棒	拓竹液体胶水 / 固体胶棒	拓竹固体胶棒 / 固体胶棒	拓竹固体胶棒	拓竹固体胶棒	拓竹液体胶水 / 固体胶棒	拓竹液体胶水 / 固体胶棒	拓竹液体胶水 / 固体胶棒	拓竹液体胶水 / 固体胶棒	拓竹固体胶棒	拓竹固体胶棒	拓竹固体胶棒	拓竹固体胶棒	拓竹固体胶棒	拓竹固体胶棒
打印设置	是否需要封箱打印	可选	可选	必须	必须	必须	必须	必须	必须	可选	可选	可选	可选	可选	必须	必须	必须	必须	必须
	是否使用干燥剂密封	可选	可选	可选	可选	可选	可选	必须	必须	必须	必须	必须	必须	必须	必须	必须	必须	必须	必须
	打印速度	< 300 mm/s	< 300 mm/s	< 300 mm/s	< 180 mm/s	< 300 mm/s	< 250 mm/s	< 300 mm/s	< 300 mm/s	< 200 mm/s	< 250 mm/s	< 250 mm/s	< 200 mm/s	< 100 mm/s	< 100 mm/s	< 100 mm/s	< 130 mm/s	< 100 mm/s	< 100 mm/s
	喷嘴温度	190 - 230 °C	230 - 260 °C	240 - 280 °C	240 - 280 °C	240 - 280 °C	250 - 290 °C	260 - 280 °C	260 - 280 °C	220 - 240 °C	220 - 240 °C	210 - 240 °C	240 - 270 °C	260 - 300 °C	260 - 300 °C	260 - 300 °C	260 - 290 °C	280 - 310 °C	310 - 340 °C
	部件冷却风扇	50 - 100%	0 - 80%	0 - 80%	0 - 80%	0 - 80%	0 - 80%	0 - 60%	0 - 60%	50 - 100%	20% - 50%	50 - 100%	0 - 40%	0 - 40%	0 - 40%	0 - 40%	0 - 40%	0 - 40%	0 - 40%
打印后工艺处理	退火	50 - 60 °C 6 - 12 小时	N / A	80 - 90 °C 6 - 12 小时	80 - 90 °C 6 - 12 小时	80 - 90 °C 6 - 12 小时	80 - 90 °C 6 - 12 小时	85 - 100 °C 6 - 12 小时	85 - 100 °C 6 - 12 小时	N / A		55 - 60 °C 6 - 12 小时	65 - 70 °C 6 - 12 小时	90 - 130 °C 6 - 12 小时	90 - 130 °C 6 - 12 小时	90 - 130 °C 6 - 12 小时	90 - 130 °C 6 - 12 小时	120 - 140 °C 6 - 12 小时	180 - 220 °C 6 - 12 小时