

	ПАРАМЕТРЫ	PLA	ABS	HIPS	SBS, SBS GLASS	PETG	TPU	NYLON	
ПЕЧАТЬ	Материал	Полилактид	Акрилонитрил-бутадиенстирол	Ударопрочный полистирол	Стирол-бутадиен сополимер	Модифицированный полиэтилентерефталат	Термопластичный полиуретан	Полиамид12	
	Температура печати, °C	190–225	245–260	250–270	225–240	220–240	175–190	240–250	
	Температура стола, °C	40	110–120	110	50–80	70	50	100–120	
	Приклеивание к столу	Синий малярный скотч, лак, клей–карандаш	Раствор ABS в ацетоне, БФ–2, клей–карандаш	Раствор ABS в ацетоне, ПВА–М	Раствор SBS в сольвенте, чистое стекло	Каптон, БФ–2, чистое стекло	Чистое стекло, БФ–2, 3D клей	Лак, БФ–2, клей–карандаш, raft	
	Обдув	Желателен	Минимальный	Минимальный	Минимальный	Минимальный	В зависимости от размеров изделия	Эффективный, кольцевой	Не рекомендуется
	Скорость печати, мм/с	25–70	25–65	20–70	40–100	30–40, выше в ущерб качеству	15–20	20–40	
	Межслойная адгезия	Хорошая	Средняя, рекомендуется печать в термокамере	Средняя, рекомендуется печать в термокамере	Хорошая	Очень хорошая	Очень хорошая	Отличная, печать в термокамере	
СВОЙСТВА	Прочность и твердость	Высокая жесткость и твердость, соответственно хрупкий	Высокая прочность, средняя упругость	Средняя твердость, средняя прочность	Низкая твердость, выдерживает деформации	Низкая твердость, высокая прочность	Высокая прочность, очень мягкий – твердость по Шору 75A	Высокая ударопрочность, эластичность	
	Постобработка.	Полиэфирные шпатлевки, акриловые грунты и краски. Лучше не использовать наждачную бумагу	Полиэфирные шпатлевки, акриловые грунты и краски	Наждачная бумага, грунтовки, краски	Шлифование	Шлифование	Механическая обработка затруднена. Склеивается при помощи суперклея	Механическая обработка	
	Химическая обработка	Дихлорметан	Ацетон	D–лимонен	Сольвент, D–лимонен, дихлорметан, ксилол	Химическая обработка не применяется	Химическая обработка не применяется	Химическая обработка не применяется	
	Прозрачность	Непрозрачен	Непрозрачен	Непрозрачен	Прозрачен (SBS GLASS)	Прозрачен	–	Непрозрачен	
	Морозостойкость, теплостойкость	–20...+50	–40...+100	–40...+80	–75...+70	–40...+75	–60...+120	–60...+100	
	Плотность, г/см³	1,25	1,05	1,04	1,02	1,3	1,25	1,01	
	Гигроскопичность	Высокая (хранить с силикагелем)	Средняя (хранить с силикагелем)	Средняя	Низкая	Низкая	Нет данных	Высокая (сушить)	
	Контакт с пищевыми продуктами	Да	Нет	Нет	Да	Да	Нет	Нет	
	Химическая стойкость	Кислоты, щелочи	Кислоты	Растворы слабых кислот и щелочей	Кислоты, щелочи (не стоек к изопропиловому спирту)	Большинство бытовых растворителей	Жиры, масла, большинство бытовых растворителей	Большинство бытовых растворителей, жиры, масла, прочие ГСМ	
Прочее	Не токсичен при печати и эксплуатации, легкость печати и постобработки. Подходит для печати декоративных изделий. Хрупок под воздействием УФ	Хорошее сочетание прочностных свойств, но печать сложнее чем PLA, PETG. Подходит для печати функциональных и декоративных изделий. Можно использовать в технических целях	Матовая поверхность, можно использовать как поддержку совместно с ABS. При деформации теряет цвет. Подходит для печати функциональных и декоративных изделий	Высокий глянец поверхности, прозрачность, практически не пахнет, простота печати. Подходит для печати декоративных изделий (плафоны, светильники, бутылки)	Хорошие прочностные характеристики, практически не пахнет, низкая усадка, УФ стойкость. Подходит для печати функциональных изделий, архитектурных объектов, деталей автомобилей	Эластичность, высокая стойкость к деформации, отсутствие запаха. Подходит для печати прокладок и ремней для технических изделий, подошв для обуви, защитных аксессуаров для электронных устройств	Эластичность, высокая стойкость к истиранию, низкий коэффициент трения, высокая усадка. Используется для печати частей нагруженных механизмов, пар скольжения, шестерёнок		

**Примечание:** Параметры печати необходимо выбирать с учётом сложности распечатываемых моделей и особенностей принтера.