

闪铸科技耗材性能参数表

材料	封闭的打印腔室	干燥盒	高强喷嘴	喷嘴温度 (°C)	平台温度 (°C)	闪铸PC平台贴纸	玻璃平台	Pei 粉末喷涂板	可溶于溶剂	吸水率 (饱和, 23°C)	拉伸强度 (MPa)	弯曲强度 (MPa)
复合材料												
PA12-CF15(9891BK)	❌	✅	✅	260-280	70-90	✅	⚠️ (使用固体胶)	❌	❌	0.3	50-55	90-96
PA6-CF10	❌	✅	✅	270-300	90-120	✅	⚠️ (使用固体胶)	❌	❌	0.6	63-67	140-145
PA66-CF10	❌	✅	✅	280-300	90-120	✅	⚠️ (使用固体胶)	❌	❌	<1	83.5-88.5	140-145
PET-CF15(9780BK)	❌	✅	✅	280-300	80-100	✅	⚠️ (使用固体胶)	—	❌	<0.3	45-50	—
PETG-CF10	❌	✅	✅	230-250	60-80	✅	⚠️ (使用固体胶)	✅	❌	0.8	40-43	75-85
PLA-CF10	❌	✅	✅	200-230	40-50	✅	⚠️ (使用固体胶)	✅	❌	0.5	40-45	85-95
工程材料												
PA6/66	✅ (推荐)	✅	❌	230-250	80-90	⚠️ (使用固体胶)	⚠️ (使用固体胶)	❌	❌	3.2	55-58	84-87
PA1010	✅ (推荐)	✅	❌	250-270	80-90	⚠️ (使用固体胶)	⚠️ (使用固体胶)	❌	❌	0.3	38-40	72.4-76.5
PAHT	✅ (推荐)	✅	❌	260-280	80-90	⚠️ (使用固体胶)	⚠️ (使用固体胶)	❌	❌	0.5	66.5-68	75-80
PC	✅ (推荐)	✅	❌	250-270	90-110	✅ (使用固体胶)	⚠️ (使用固体胶)	⚠️ (需底板加热至125°C)	❌	0.8	40-45	83-87
PP	✅	❌	❌	220-240	90-110	⚠️ (使用固体胶)	⚠️ (使用固体胶)	❌	❌	0.5	25~30	25~30
PC-ABS	✅ (推荐)	✅	❌	250-280	90-110	✅ (使用固体胶)	⚠️ (使用固体胶)	—	❌	0.8	43.5~45.5	71.5~74.5
ASA	✅ (推荐)	❌	❌	250-260	80-90	✅	⚠️ (使用固体胶)	—	✅	1	42-45	75-79
HIPS	✅ (推荐)	❌	❌	230-250	80-90	✅	⚠️ (使用固体胶)	✅	可溶于柠檬烯	1	28.5-29.5	46.5-49
常规材料												
PLA PRO	❌	❌	❌	190-210	50-55	✅	✅	✅	❌	<0.3	45.5-49	73-76
PLA	❌	❌	❌	200-220	50-55	✅	✅	✅	❌	<0.3	45-49	69-75
PETG PRO	❌	❌	❌	220-240	70-80	✅	✅	✅	❌	<0.2	35-40	45-50
PETG	❌	❌	❌	240-250	80-90	✅	✅	✅	❌	<0.2	40-45	50-55
ABS PRO	✅ (推荐)	❌	❌	230-250	100-110	✅	⚠️ (使用固体胶)	✅	可溶于丙酮	1	33-37	65-67
ASA	✅ (推荐)	❌	❌	230-250	100-110	✅	⚠️ (使用固体胶)	✅	可溶于丙酮	1	35-40	65-70
柔性材料												
TPU85A-95A	❌	❌	❌	190-210	50-55	❌	✅	✅	❌	0.5	20~25	<10
柔性耗材	❌	❌	❌	190-210	50-55	❌	✅	✅	❌	0.5	15~20	<10
支撑耗材												
PVA	❌	✅	❌	190-210	40-50	✅	⚠️ (使用固体胶)	—	可溶于水	15	73~77	88~93