

Material	Temperatur skrivare	Värmetålighet	Hållfasthet	Kommentar + och -
PLA	200-220 / 40-60	50-60	Dåligt i bil	Prototyper, inredning. Lätt att använda
PLA Pro	210-230 / 50-70	55-65	Lite bättre	Paneler, clips. Ej vid hög temp.
PETG	230-250 / 70-90	75-85	Bästa allround	Tåligt för väder, UV och kemikalier
ABS/ASA	240-260 / 80-100	90-105	Tål värme	Fästen. Interiör. Svårarbetat
Nylon	250-270 / 90-110	100-120	Mycket slitstarkt	Paneler. Segt. Torkas före användning
Kolfiber (Carbon)	230-250 / 70-100	70-120	Styvt, lätt	Fästen. Kan kombineras i andra matr.
TPU	210-240 / 20-60	70-90	Flexibelt	Grepp. Mjukt och gummiaktigt.

Vanliga problem & lösningar	
Trassel	Sänk hastighet, håll filament torrt
Warping (släpper)	Höj bäddtemp, använd lim
Dålig vidhäftning	Rengör bädd + lim
Underextrusion	Höj temp, rengör nozzle

Tänk på...	
Svårt att få fäste?	Använd lim eller limsspray på bädden
Torkning först?	Torka filament över natten innan anv.
Ska delen vara ute?	Använd UV-, kem- och vädertåligt
Utskriftsstöd?	Använd PLA till Petg eller spec filament



© Projektcamaro.se