

Filamento 3D	Propiedades físicas										Propiedades especiales						WARPING
FILAMENTO	TEMP. FUSIÓN / EXTRUSIÓN (°C)	TEMP. DE CAMA O BASE (°C)	DIFICULTAD DE IMPRESIÓN	ADHESIÓN	OPACIDAD	SOLVENTE	HUMEDAD	FUERZA / RIGIDEZ	FLEXIBILIDAD	DURABILIDAD	RESISTENCIA A TEMPERATURA °C (después de extruido)	MALEABILIDAD	CONTRACCIÓN DESPUÉS DE LA EXTRUSIÓN	GENERAL	GRADO ALIMENTARIO	DENSIDAD (g/cm3)	Grado de 0 a 5
ABS	220-230	80-110	MEDIANA	Kapton / película de Polimida	50-100%	Acetona	Baja	Media	Media	Media - Alta	100	MEDIANA	ALTA	Fuerte / Suave	SÍ	1.04	ABS 1 / ABS+ 3
ABS (grado médico)	220-230	80-110	MEDIANA	Kapton / película de Polimida	50-100%	Acetona	Baja	Media	Media	Alta	100	MEDIANA	ALTA	Fuerte / Suave	SÍ	1.04	1
PLA	190-210	60-80	BAJA	Cinta azul de pintor	50-100%	Acetato de etilo	Baja	Media	Baja	Media	60	BAJA	ALTA	Biodegradable	SÍ	1.24	1
NYLON	240-260	60-80	ALTA	PVA (pegamento blanco)	75%	Xilenol	Alta	Media/Alta	Media - Alta	Alta	170	BAJA	MEDIANA	Fuerte / Durable / Flexible	NO	1.52	3
HIPS	210-230	110	MEDIANA	Kapton / película de Polimida	100%	(D) Limoneno	Baja	Alta	Media	Media - Alta	100	ALTA	BAJA	Material de soporte	SÍ	1.03	3
FIBRA DE CARBÓN	195-220	45-55	ALTA	Cinta azul de pintor	100%	Acetato de etilo	Baja	Alta	Media - Alta	Alta	SIN DATOS	BAJA	BAJA	Reforzado con filamentos estándar	SIN DATOS	1.3	SIN DATOS
MADERA	200-230	90-110	BAJA	Cinta azul de pintor	100%	Acetato de etilo	Baja	Media/Alta	Baja	Media	60	MEDIANA	BAJA	Acabado de madera	NO	1.28	1
METAL (bronce, latón, cobre)	190-215	20-55	ALTA	Cinta azul de pintor	50-100%	Acetato de etilo	Baja	Media/Alta	Baja	Alta	SIN DATOS	BAJA	BAJA	Acabado de metal	NO	1.4	0
METAL (acero)	195-225	45-55	ALTA	Cinta azul de pintor	100%	Acetato de etilo	Baja	Media/Alta	Baja	Alta	SIN DATOS	BAJA	BAJA	Acabado de metal	NO	SIN DATOS	0
LUMINOSO	210-240	30-50	MEDIANA	Cinta azul de pintor	75%	No	Baja	Media/Alta	Media	Media - Alta	60	MEDIANA	MEDIANA	Brilla en la oscuridad	NO	SIN DATOS	3
CONDUCTIVO	225-260	90-100	MEDIANA	Kapton / película de Polimida	100%	Acetona	Baja	Alta	Media	Media - Alta	SIN DATOS	MEDIANA	MEDIANA	Conductivo	NO	SIN DATOS	0
FLEX	220-230	0-100	ALTA	Cinta azul de pintor	50-100%	Acetato de etilo	Baja	Media/Baja	Alta	Media - Alta	105	MEDIANA	MEDIANA	Resistente y flexible	NO	1.21	0
PETG	225-255	60-90	MEDIANA	Cinta azul de pintor	50%	Nitrobenzeno	Baja	Alta/Media	Media	Alta	80	BAJA	MEDIANA	Resistente y flexible	SÍ	1.27	1

Características de filamentos para impresión 3D más utilizados, por: Ing. Daniel Bonifaz Calvo Ibarrola. Mayo de 2020