



FRACTAL 3D

FILAMENTOS EM PLA, ABS, HIPS, FLEX, PETG, NYLON,
ABS COM POLICARBONATO E ESPECIAIS EM PLA

PRINTALOT®: FILAMENTOS PREMIUM PELO PREÇO DE FILAMENTO
COMUM.



SÃO PAULO/SP – 2632-7745 / 2373-0229 / 99249-4973
fractal3d.com.br





FRACTAL 3D



PLA – Ácido Polilático

DESCRIÇÃO: um polímero eco-amigável, por ser biodegradável, tornou-se o mais utilizado na impressão 3D devido a maior aderência entre camadas e pelo seu bom custo operacional, já que seu ponto de fusão é o mais baixo de todos os polímeros utilizados para impressão 3D. As propriedades físicas são semelhantes ao PETG.

REAGENTE QUÍMICO: clorofórmio.

RECOMENDAÇÕES PARA IMPRESSÃO: a) Ponto de Fusão: **180° C à 230° C**; b) Aquecimento de Mesa: **20° C à 60° C (pode ser utilizada sem aquecimento)**; c) Encapsulamento da Impressora: **não recomendado**; d) Pré ou Pós Processamento Após Impressão: **não necessário**; e) Empenamento (Warping): **pouco possível ou inexistente**.

ABS – Acrilnitrila Butadieno Estireno

DESCRIÇÃO: muito resistente ao impacto, tem larga utilização na indústria, principalmente automobilística, eletrodomésticos e de brinquedos. Altamente resiliente, suporta variações de temperatura, que vão de -40° C à 110° C. Por sua baixa absorção de água, possui excelente estabilidade dimensional.

REAGENTE QUÍMICO: acetona.

RECOMENDAÇÕES PARA IMPRESSÃO: a) Ponto de Fusão: **220° C à 240° C**; b) Aquecimento de Mesa: **90° C à 110° C**; c) Encapsulamento da Impressora: **recomendado**; d) Pré ou Pós Processamento Após Impressão: **não necessário**; e) Empenamento (Warping): **possível**.

FLEX – Poliuretano Termoplástico

DESCRIÇÃO: permite a criação de peças elásticas, ou que requeiram absorção de choque ou amortecimento. Ideal na criação de sapatos, sandálias ou capas para celular. Resistente ao ataque de hidrocarbonetos, é resistente à tensões de tração ou rasgo.

REAGENTE QUÍMICO: N/D.

RECOMENDAÇÕES PARA IMPRESSÃO: a) Ponto de Fusão: **220° C à 230° C**; b) Aquecimento de Mesa: **20° C à 60° C (pode ser utilizada sem aquecimento)**; c) Encapsulamento da Impressora: **recomendado**; d) Pré ou Pós Processamento Após Impressão: **não necessário**; e) Empenamento (Warping): **possível**.

HIPS – Poliestireno de Alto Impacto

DESCRIÇÃO: material de características superiores ao ABS ou PLA, a título de esforços mecânicos, higiene e resistência a temperaturas. Amplamente utilizado como material de suporte solúvel, por ser altamente sensível ao d-Limoneno.

REAGENTE QUÍMICO: d-Limoneno.

RECOMENDAÇÕES PARA IMPRESSÃO: a) Ponto de Fusão: **225° C à 240° C**; b) Aquecimento de Mesa: **90° C à 110° C**; c) Encapsulamento da Impressora: **recomendado**; d) Pré ou Pós Processamento Após Impressão: **não necessário**; e) Empenamento (Warping): **pouco possível**.

PETG – Poli(Tereftalato de Etileno)-Glicol

DESCRIÇÃO: o PET é o plástico mais utilizado no mundo, famoso por ser utilizado nas garrafas plásticas. Fácil de ser utilizado e altamente resistente, está se tornando um dos materiais mais utilizados na impressão 3D. Para a impressão 3D, foi adicionada uma molécula de glicol, de modo que o material se torne menos frágil e mais fácil de manuseio.

REAGENTE QUÍMICO: N/D.

RECOMENDAÇÕES PARA IMPRESSÃO: a) Ponto de Fusão: **240° C à 250° C**; b) Aquecimento de Mesa: **80° C à 90° C**; c) Encapsulamento da Impressora: **recomendado**; d) Pré ou Pós Processamento Após Impressão: **não necessário**; e) Empenamento (Warping): **possível**.

PLA MAX, PLA 3Di, ABS/PC, Nylon ou outros filamentos especiais: CONSULTEM-NOS!

