

Bambu耗材指南

本指南全面比较了Bambu耗材的性能、应用和打印要求，旨在帮助用户选购最匹配需求的材料。
如要了解详细技术参数，请移步产品详情页下载相关耗材技术数据表（TDS）。

选购耗材

基本信息		PLA	PETG	ABS	ASA	PC	TPU 95A	PLA-CF	PETG-CF	PET-CF	PAHT-CF	PA6-CF	
耗材特性	韧性 冲击强度 - XY方向	26.6 kJ/m ²	52.7 kJ/m ²	39.3 kJ/m ²	41.0 kJ/m ²	34.8 kJ/m ²	125.2 kJ/m ²	23.2 kJ/m ²	41.2 kJ/m ²	36.0 kJ/m ²	57.5 kJ/m ²	40.3 kJ/m ²	
	强度 弯曲强度 - XY方向	76 MPa	65 MPa	62 MPa	65 MPa	108 MPa	N / A	89 MPa	70 MPa	131 MPa	125 MPa	151 MPa	
	刚度 弯曲模量 - XY方向	2750 MPa	1670 MPa	1880 MPa	1920 MPa	2310 MPa	N / A	3950 MPa	2910 MPa	5320 MPa	4230 MPa	5460 MPa	
	层间粘接 冲击强度 - Z方向	13.8 kJ/m ²	13.6 kJ/m ²	7.4 kJ/m ²	4.9 kJ/m ²	9.0 kJ/m ²	88.7 kJ/m ²	7.8 kJ/m ²	10.7 kJ/m ²	4.5 kJ/m ²	13.3 kJ/m ²	15.5 kJ/m ²	
	耐热性 热变形温度, 0.45 MPa	57 °C	69 °C	87 °C	100 °C	117 °C	N / A	55 °C	74 °C	205 °C	194 °C	184 °C	
	饱和吸水率/% 25 °C, 55% RH	0.43%	0.32%	0.65%	0.45%	0.25%	1.16%	0.42%	0.30%	0.37%	0.88%	2.35%	
打印前准备	使用前是否干燥	推荐干燥	推荐干燥	推荐干燥	推荐干燥	需要干燥	需要干燥	推荐干燥	推荐干燥	需要干燥	需要干燥	Required	
	干燥条件	鼓风型烤箱：80 °C, 8 - 12 h X1 系列打印机热床：90 - 100 °C, 12 h	鼓风型烤箱：65 °C, 8 h X1 系列打印机热床：75 - 85 °C, 12 h	鼓风型烤箱：80 °C, 8 h X1 系列打印机热床：90 - 100 °C, 12 h	鼓风型烤箱：80 °C, 8 h X1 系列打印机热床：90 - 100 °C, 12 h	鼓风型烤箱：80 °C, 8 h X1 系列打印机热床：90 - 100 °C, 12 h	鼓风型烤箱：70 °C, 8 h X1 系列打印机热床：80 - 90 °C, 12 h	鼓风型烤箱：55 °C, 8 h X1 系列打印机热床：65 - 75 °C, 12 h	鼓风型烤箱：65 °C, 8 h X1 系列打印机热床：75 - 85 °C, 12 h	鼓风型烤箱：80 °C, 8 - 12 h X1 系列打印机热床：90 - 100 °C, 12 h	鼓风型烤箱：80 °C, 8 - 12 h X1 系列打印机热床：90 - 100 °C, 12 h	鼓风型烤箱：80 °C, 8 - 12 h X1 系列打印机热床：90 - 100 °C, 12 h	
	是否兼容 AMS	✔	✔	✔	✔	✔	✘	✔	✔	✘	✔	✘	
	喷嘴尺寸/材质	全尺寸/材	全尺寸/材	全尺寸/材	全尺寸/材	全尺寸/材	0.4 / 0.6 / 0.8 mm 硬化钢喷嘴 / 不锈钢喷嘴	0.4 / 0.6 / 0.8 mm 硬化钢喷嘴	0.4 / 0.6 / 0.8 mm 硬化钢喷嘴	0.6 (推荐) / 0.4 / 0.8 mm 硬化钢喷嘴	0.6 (推荐) / 0.4 / 0.8 mm 硬化钢喷嘴	0.6 (推荐) / 0.4 / 0.8 mm 硬化钢喷嘴	
	适用的打印面板和床温	低温打印面板 (35-55 °C) 高温打印面板 (55-65 °C) 双面 理 PEI 打印面板 (55-65 °C)	工程打印面板 (60-80 °C) 高温打印面板 (60-80 °C) 双面 理 PEI 打印面板 (60-80 °C)	工程打印面板 (90-100 °C) 高温打印面板 (90-100 °C) 双面 理 PEI 打印面板 (90-100 °C)	工程打印面板 (90-100 °C) 高温打印面板 (90-100 °C) 双面 理 PEI 打印面板 (90-100 °C)	工程打印面板 (100-120 °C) 高温打印面板 (100-120 °C) 双面 理 PEI 打印面板 (100-120 °C)	低温打印面板 (30-35 °C) 工程打印面板 (30-35 °C) 高温打印面板 (30-35 °C) 双面 理 PEI 打印面板 (30-35 °C)	低温打印面板 (45-65 °C) 高温打印面板 (45-65 °C) 双面 理 PEI 打印面板 (55-65 °C)	工程打印面板 (60-80 °C) 高温打印面板 (60-80 °C) 双面 理 PEI 打印面板 (60-80 °C)	工程打印面板 (70-100 °C) 高温打印面板 (70-100 °C) 双面 理 PEI 打印面板 (70-100 °C)	工程打印面板 (100-120 °C) 高温打印面板 (100-120 °C) 双面 理 PEI 打印面板 (100-120 °C)	工程打印面板 (100-120 °C) 高温打印面板 (100-120 °C) 双面 理 PEI 打印面板 (100-120 °C)	工程打印面板 (100-120 °C) 高温打印面板 (100-120 °C) 双面 理 PEI 打印面板 (100-120 °C)
	粘接方式	拓竹液体胶水 / 固体胶棒	拓竹液体胶水 / 固体胶棒	拓竹液体胶水 / 固体胶棒	拓竹液体胶水 / 固体胶棒	拓竹固体胶棒	拓竹液体胶水 / 固体胶棒	拓竹液体胶水 / 固体胶棒	拓竹液体胶水 / 固体胶棒	拓竹液体胶水 / 固体胶棒	拓竹固体胶棒	拓竹固体胶棒	拓竹固体胶棒
打印设置	是否需要封箱打印	✘	✘	✔	✔	✔	✘	✘	✘	✘	✔	✔	
	是否使用干燥剂密封	✘	✘	✘	✘	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	
	打印速度	< 300 mm/s	< 200 mm/s	< 300 mm/s	< 300 mm/s	< 300 mm/s	< 80 mm/s	< 250 mm/s	< 200 mm/s	< 100 mm/s	< 100 mm/s	< 100 mm/s	
	喷嘴温度	190 - 230 °C	240 - 270 °C	240 - 280 °C	240 - 280 °C	260 - 290 °C	220 - 240 °C	210 - 240 °C	240 - 270 °C	260 - 300 °C	260 - 300 °C	260 - 300 °C	
	部件冷却风扇	50 - 100%	0 - 60%	0 - 80%	0 - 80%	0 - 60%	50 - 100%	50 - 100%	0 - 40%	0 - 40%	0 - 40%	0 - 40%	
打印后工艺处理	退火 50 - 60 °C, 6 - 12 小时	N / A	80 - 90 °C, 6 - 12 小时	80 - 90 °C, 6 - 12 小时	85 - 100 °C, 6 - 12 小时	N / A	55 - 60 °C, 6 - 12 小时	65 - 70 °C, 6 - 12 小时	90 - 130 °C, 6 - 12 小时	90 - 130 °C, 6 - 12 小时	90 - 130 °C, 6 - 12 小时		