

	T° Estrus.	T° piatto	Forza	Flessib.	Durabil.	Difficoltà	Ritrazione	Solubilità	X alimenti	Blue Tape	Collante	Utilizzo
<b>ABS</b> acrilonitrile-butadiene-stirene	150 230 310 210-250 °C	50 100 150 50-100 °C	●●	●●●	●●●	●●		Acetone	No			Componenti funzionali
<b>ASA</b> Acirilo-nitrile-stirene-acrilato	150 230 310 240-260 °C	50 100 150 100-120 °C	●●	●	●●●	●●		Acetone	No			Usi esterni
<b>Carbon Fiber</b> Miscela di PLA e fibre di carbonio	150 230 310 195-220 °C	50 100 150 N/A °C	●●	●	●●●	●●		No	No		-	Componenti funzionali
<b>Cleaning</b> Filamenti per pulitura ugelli	150 230 310 150-260 °C	50 100 150 N/A °C	-	-	-	●	-	-	-	-	-	Pulitura ugelli
<b>Color Changing</b> PLA e ABS cromatici	150 230 310 210-220 °C	50 100 150 N/A °C	●●	●●	●●	●		No	No			Modelli e prove
<b>Conductive</b> PLA e ABS conduttivo	150 230 310 215-230 °C	50 100 150 N/A °C	●●	●●	●	●		No	No		-	Elettronica
<b>Flexible, TPE, TPU</b> Uretani e poliuretani termoplastici	150 230 310 225-235 °C	50 100 150 N/A °C	●	●●●	●●	●●●		No	No			Componenti elastici
<b>FPE</b> Copolimero di poliestere flessibile	150 230 310 205-250 °C	50 100 150 75 °C	●	●●●	●●●	●●		No	SI	-		Componenti flessibili
<b>Glow-In-The-Dark</b> PLA e ABS fosforescenti	150 230 310 210-220 °C	50 100 150 N/A °C	●●	●●	●	●		No	No		-	Modelli e prove
<b>HIPS</b> Polistirene ad alto impatto	150 230 310 210-250 °C	50 100 150 50-100 °C	●	●●	●●●	●●		Limonene	No			Strutture di supporto
<b>Lignin (bioFila)</b> PLA additivato con cellulosa	150 230 310 190-225 °C	50 100 150 55 °C	●●	●	●●●	●●●		No	SI			Generico
<b>Magnetic</b> PLA con polvere di ferro magnetica	150 230 310 195-220 °C	50 100 150 N/A °C	●●	●●	●●	●●●		No	No		-	Sperimentazione
<b>Metal PLA / ABS</b> PLA e ABS con polvere metallica	150 230 310 195-220 °C	50 100 150 N/A °C	●●	●	●●●	●●●		No	No		-	Gioielleria
<b>nGen</b> Simile al PET-G	150 230 310 210-240 °C	50 100 150 60 °C	●●	●●●	●●●	●●		No	SI		-	Generico
<b>Nylon</b> Poliammide	150 230 310 220-260 °C	50 100 150 50-100 °C	●●●	●●●	●●●	●●		No	Yes	-		Generico
<b>PC</b> Policarbonato	150 230 310 270-310 °C	50 100 150 90-105 °C	●●●	●●●	●●●	●●		Acetone	No	-		Componenti funzionali
<b>PC/ABS</b> ABS misto a policarbonato	150 230 310 260-280 °C	50 100 150 120 °C	●●	●	●●●	●●●		No	No	-		Componenti funzionali
<b>PET (CPE)</b> Polietilene tereftalato	150 230 310 220-250 °C	50 100 150 N/A °C	●●●	●●●	●●●	●●		No	SI		-	Generico
<b>PETG (XT, N-Vent)</b> Polietilene tereftalato glicolico	150 230 310 220-235 °C	50 100 150 N/A °C	●●	●●●	●●●	●●		No	SI		-	Generico
<b>PETT (T-Glase)</b> Polietilene tereftalato cotrimetilene	150 230 310 235-240 °C	50 100 150 N/A °C	●●●	●●●	●●●	●●		No	SI		-	Componenti funzionali
<b>PLA</b> Acido polilattico	150 230 310 180-230 °C	50 100 150 N/A °C	●●	●	●●	●		No	SI			Prodotto finito economico
<b>PMMA, Acrylic</b> Polimetilmetacrilato	150 230 310 235-250 °C	50 100 150 100-120 °C	●●	●	●●●	●●		Acetone	No			Modelli e illuminotecnica
<b>POM, Acetal</b> Polioimmetilene	150 230 310 210-225 °C	50 100 150 130 °C	●●●	●	●●	●●●		Chimicam.	No	-		Componenti funzionali
<b>PORO-LAY</b> Polimero elastico polivinilico	150 230 310 220-235 °C	50 100 150 N/A °C	●●●	●	●●	●		H <sub>2</sub> O	SI		-	Sperimentazione
<b>PP</b> Polipropilene	150 230 310 210-230 °C	50 100 150 120-150 °C	●●	●●●	●●	●●●		No	SI		-	Componenti flessibili
<b>PVA</b> Alcohol polivinilico	150 230 310 180-230 °C	50 100 150 N/A °C	●●●	●	●●	●		H <sub>2</sub> O	SI		-	Strutture di supporto
<b>Sandstone (Laybrick)</b> Copoliestere con polvere laterizia	150 230 310 165-210 °C	50 100 150 N/A °C	●	●	●	●●		No	No		-	Modelli architettonici
<b>TPC</b> Copoliestere termoplastico	150 230 310 210-210 °C	50 100 150 60-100 °C	●	●●●	●●	●●●		No	No		-	Componenti elastici esterno
<b>Wax (MOLDLAY)</b> Cera sintetica	150 230 310 170-180 °C	50 100 150 N/A °C	●	●	●	●		No	No		-	Colate a cera persa
<b>Wood (Laywood)</b> PLA con polvere di legno	150 230 310 195-220 °C	50 100 150 N/A °C	●●	●●	●●	●●		No	No		-	Generico finiture particolari