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	耗材特性										打印前准备						打印设置					打印后工艺处理
耗材	韧性 冲击强度 - XY方向	强度 弯曲强度 - XY方向	刚度 弯曲模量 - XY方向	层间粘接 冲击强度 - Z 方向	耐热性 热变形温度，0.45 MPa	饱和吸水率 25 ℃，55% RH	邵氏硬度	落球回弹率	强度 拉伸强度 - XY方向	层间粘接 撕裂强度 - Z方向	使用前是否干燥	干燥条件	是否兼容 AMS	喷嘴尺寸/材质	适用的打印面板和床温	粘接方式	是否需要封箱打印	是否使用干燥剂密封	打印速度	喷嘴温度	部件冷却风扇	退火
PLA Basic	26.6 kJ/m²	76 MPa	2750 MPa	13.8 kJ/m²	57 ℃	0.43%	N/A	N/A	N/A	N/A	推荐干燥	鼓风型烤箱：50 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：60 - 70 ℃，12 h	✔	全尺寸/材质	低温打印面板（35 - 55 ℃） 光面 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 增稳低温打印板（30 - 45 ℃）	无需涂胶	不需要	不需要	< 300 mm/s	190 - 230 ℃	50% - 100%	50 - 60 ℃，6 - 12 小时
PLA Lite	19.0 kJ/m²	51 MPa	2240 MPa	6 kJ/m²	60 ℃	0.26%	N/A	N/A	N/A	N/A	推荐干燥	鼓风型烤箱：50 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：60 - 70 ℃，12 h	✔	全尺寸/材质	低温打印面板（35 - 55 ℃） 光面 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 增稳低温打印板（30 - 45 ℃）	无需涂胶	不需要	不需要	< 250 mm/s	190 - 240 ℃	开	50 - 60 ℃，6 - 12 小时
PLA Matte	19.2 kJ/m²	53 MPa	2360 MPa	6.6 kJ/m²	58 ℃	0.40%	N/A	N/A	N/A	N/A	推荐干燥	鼓风型烤箱：50 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：60 - 70 ℃，12 h	✔	全尺寸/材质	低温打印面板（35 - 55 ℃） 光面 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 增稳低温打印板（30 - 45 ℃）	无需涂胶	不需要	不需要	< 300 mm/s	190 - 230 ℃	开	50 - 60 ℃，6 - 12 小时
PLA Silk	24.5 kJ/m²	66 MPa	2370 MPa	4.6 kJ/m²	53 ℃	0.52%	N/A	N/A	N/A	N/A	推荐干燥	鼓风型烤箱：55 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：65 - 75 ℃，12 h	✔	全尺寸/材质	低温打印面板（35 - 55 ℃） 光面 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（55 - 65 ℃）	无需涂胶	不需要	不需要	< 250 mm/s	210 - 240 ℃	开	50 - 55 ℃，6 - 12 小时
PLA Silk+	18.5 kJ/m²	75 MPa	2460 MPa	8.5 kJ/m²	60 ℃	0.40%	N/A	N/A	N/A	N/A	推荐干燥	鼓风型烤箱：55 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：65 - 75 ℃，12 h	✔	全尺寸/材质	低温打印面板（35 - 55 ℃） 光面 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 增稳低温打印板（30 - 45 ℃）	无需涂胶	不需要	不需要	< 250 mm/s	210 - 240 ℃	开	50 - 55 ℃，6 - 12 小时
PLA Metal	58.9 kJ/m²	66 MPa	2290 MPa	16.8 kJ/m²	62 ℃	0.40%	N/A	N/A	N/A	N/A	推荐干燥	鼓风型烤箱：55 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：65 - 75 ℃，12 h	✔	全尺寸/材质	低温打印面板（35 - 55 ℃） 光面 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 增稳低温打印板（30 - 45 ℃）	无需涂胶	不需要	不需要	< 300 mm/s	190 - 230 ℃	开	50 - 60 ℃，6 - 12 小时
PLA Sparkle	66.5 kJ/m²	63 MPa	2310 MPa	10.3 kJ/m²	55 ℃	0.44%	N/A	N/A	N/A	N/A	推荐干燥	鼓风型烤箱：55 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：65 - 75 ℃，12 h	✔	0.4，0.6，0.8 mm 硬化钢喷嘴	低温打印面板（35 - 55 ℃） 光面 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 增稳低温打印板（30 - 45 ℃）	无需涂胶	不需要	不需要	< 250 mm/s	190 - 230 ℃	开	50 - 60 ℃，6 - 12 小时
PLA Galaxy	55.4 kJ/m²	58 MPa	2200 MPa	5.8 kJ/m²	55 ℃	0.45%	N/A	N/A	N/A	N/A	推荐干燥	鼓风型烤箱：55 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：65 - 75 ℃，12 h	✔	全尺寸/材质	低温打印面板（35 - 55 ℃） 光面 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 增稳低温打印板（30 - 45 ℃）	无需涂胶	不需要	不需要	< 250 mm/s	190 - 230 ℃	开	50 - 60 ℃，6 - 12 小时
PLA Wood	15.7 kJ/m²	55 MPa	2780 MPa	5.6 kJ/m²	60 ℃	1.25%	N/A	N/A	N/A	N/A	需要干燥	鼓风型烤箱：55 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：65 - 75 ℃，12 h	✔	0.4，0.6，0.8 mm 硬化钢喷嘴/不锈钢喷嘴	低温打印面板（35 - 55 ℃） 光面 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 增稳低温打印板（30 - 45 ℃）	无需涂胶	不需要	需要	< 250 mm/s	190 - 240 ℃	开	50 - 60 ℃，6 - 12 小时
PLA Marble	24.0 kJ/m²	75 MPa	2920 MPa	6.5 kJ/m²	56 ℃	0.44%	N/A	N/A	N/A	N/A	推荐干燥	鼓风型烤箱：55 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：65 - 75 ℃，12 h	✔	0.4，0.6，0.8 mm 硬化钢喷嘴/不锈钢喷嘴	低温打印面板（35 - 55 ℃） 光面 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 增稳低温打印板（30 - 45 ℃）	无需涂胶	不需要	不需要	< 250 mm/s	190 - 230 ℃	开	50 - 60 ℃，6 - 12 小时
PLA Translucent	18.5 kJ/m²	85 MPa	3000 MPa	8.5 kJ/m²	60 ℃	0.34%	N/A	N/A	N/A	N/A	推荐干燥	鼓风型烤箱：50 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：60 - 70 ℃，12 h	✔	全尺寸/材质	低温打印面板（35 - 55 ℃） 光面 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 增稳低温打印板（30 - 45 ℃）	无需涂胶	不需要	不需要	< 150 mm/s	200 - 240 ℃	开	50 - 60 ℃，6 - 12 小时
PLA Tough+	80.6 kJ/m²	65 MPa	2140 MPa	25.9 kJ/m²	61 ℃	0.27%	N/A	N/A	N/A	N/A	推荐干燥	鼓风型烤箱：50 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：60 - 70 ℃，12 h	✔	全尺寸/材质	低温打印面板（35 - 55 ℃） 光面 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 增稳低温打印板（30 - 45 ℃）	无需涂胶	不需要	不需要	< 300 mm/s	220 - 250 ℃	开	50 - 60 ℃，6 - 12 小时
PLA Glow	27.3 kJ/m²	76 MPa	2640 MPa	19.8 kJ/m²	55 ℃	0.46%	N/A	N/A	N/A	N/A	推荐干燥	鼓风型烤箱：55 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：65 - 75 ℃，12 h	✔	0.4，0.6，0.8 mm 硬化钢喷嘴/不锈钢喷嘴	低温打印面板（35 - 55 ℃） 光面 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 增稳低温打印板（30 - 45 ℃）	无需涂胶	不需要	不需要	< 250 mm/s	190 - 230 ℃	开	50 - 60 ℃，6 - 12 小时
PLA Aero	28.8 kJ/m²	45 MPa	1690 MPa	3.1 kJ/m²	53 ℃	0.45%	N/A	N/A	N/A	N/A	推荐干燥	鼓风型烤箱：55 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：65 - 75 ℃，12 h	✔	0.4，0.6，0.8 mm 硬化钢喷嘴/不锈钢喷嘴	低温打印面板（35 - 55 ℃） 光面 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（55 - 65 ℃）	无需涂胶	不需要	不需要	< 180 mm/s	210 - 260 ℃	开	不建议常规退火；如需退火：温度：50 - 55 ℃；时长：6 - 12 小时
PLA Pure	20.6 kJ/m²	75 MPa	2880 MPa	10.0 kJ/m²	60 ℃	0.28%	N/A	N/A	N/A	N/A	推荐干燥	鼓风型烤箱：50 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：60 - 70 ℃，12 h	✔	全尺寸/材质	低温打印面板（35 - 55 ℃） 光面 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 增稳低温打印板（30 - 45 ℃）	不推荐 /（胶水可能影响成品接触安全，可通过适当升高床温增加粘接力。）	不需要	不需要	< 200 mm/s	190 - 230 ℃	开	50 ~ 60℃，6 ~ 12 小时
PLA-CF	23.2 kJ/m²	89 MPa	3950 MPa	7.8 kJ/m²	55 ℃	0.42%	N/A	N/A	N/A	N/A	推荐干燥	鼓风型烤箱：55 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：65 - 75 ℃，12 h	✔	0.4，0.6（推荐），0.8 mm 硬化钢喷嘴	低温打印面板（45 - 55 ℃） 光面 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 增稳低温打印板（50 - 55 ℃）	无需涂胶	不需要	不需要	< 200 mm/s	210 - 240 ℃	开	55 - 60 ℃，6 - 12 小时
Support for PLA	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	0.88%	N/A	N/A	N/A	N/A	需要干燥	鼓风型烤箱：55 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：65 - 75 ℃，12 h	✔	全尺寸/材质	低温打印面板（40 - 55 ℃） 光面 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 增稳低温打印板（30 - 45 ℃）	无需涂胶	不需要	不需要	< 200 mm/s	220 - 230 ℃	开	N/A
PETG Basic	34.2 kJ/m²	75 MPa	1950 MPa	10.5 kJ/m²	71 ℃	0.45%	N/A	N/A	N/A	N/A	推荐干燥	鼓风型烤箱：65 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：80 ℃，12 h	✔	全尺寸/材质	光面 PEI 打印面板（65 - 75 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（65 - 75 ℃） 增稳低温打印板（65 - 75 ℃）	建议使用拓竹液体胶水 / 固体胶棒	不需要	不需要	< 200 mm/s	230 - 260 ℃	0 - 60%	不建议常规退火；如需退火：温度：60 - 70 ℃；时长：4 - 8 小时
PETG Matte	32.6 kJ/m²	65 MPa	1995 MPa	10.0 kJ/m²	72.3 ℃	0.29%	N/A	N/A	N/A	N/A	推荐干燥	鼓风型烤箱：65 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：80 ℃，12 h	✔	全尺寸/材质	低温打印面板（40 - 55 ℃） 光面 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（55 - 65 ℃） 增稳低温打印板（40 - 45 ℃）	建议使用拓竹液体胶水 / 固体胶棒	不需要	不需要	< 250 mm/s	230 - 260 ℃	关	60 - 70℃，6 - 12 小时
PETG Translucent	37.4 kJ/m²	68 MPa	1610 MPa	7.2 kJ/m²	74 ℃	0.30%	N/A	N/A	N/A	N/A	推荐干燥	鼓风型烤箱：65 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：75 - 85 ℃，12 h	✔	全尺寸/材质	光面 PEI 打印面板（65 - 75 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（65 - 75 ℃） 增稳低温打印板（60 - 75 ℃）	建议使用拓竹液体胶水 / 固体胶棒	不需要	不需要	< 220 mm/s	230 - 270 ℃	0 - 60%	不建议常规退火；如需退火：温度：60 - 70 ℃；时长：4 - 8 小时
PETG-CF	41.2 kJ/m²	70 MPa	2910 MPa	10.7 kJ/m²	74 ℃	0.30%	N/A	N/A	N/A	N/A	推荐干燥	鼓风型烤箱：65 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：75 - 85 ℃，12 h	✔	0.4 / 0.6 / 0.8 mm 硬化钢喷嘴	光面 PEI 打印面板（60 - 80 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（60 - 80 ℃） 增稳低温打印板（60 - 70 ℃）	建议使用拓竹液体胶水 / 固体胶棒	不需要	需要	< 200 mm/s	240 - 270 ℃	0 - 40%	65 - 70 ℃，6 - 12 小时
Support for PLA/PETG	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	1.02%	N/A	N/A	N/A	N/A	需要干燥	鼓风型烤箱：75 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：65 - 75 ℃，12 h	✔	全尺寸/材质	低温打印板（35 - 55 ℃） 光面 PEI 打印面板（60 - 70 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（60 -70 ℃）	无需涂胶	不需要	需要	< 100 mm/s	190 - 220 ℃	开	N/A
PVA	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	6.25%	N/A	N/A	N/A	N/A	需要干燥	鼓风型烤箱：80 ℃，8 - 12 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：90 - 100 ℃，12 h	✔	0.4，0.6，0.8 mm 硬化钢喷嘴/不锈钢喷嘴	低温打印面板（35 - 45 ℃） 光面 PEI 打印面板（35 - 45 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（35 - 45 ℃） 增稳低温打印板（35 - 45 ℃）	无需涂胶	不需要	需要	< 200 mm/s	220 - 250 ℃	开	N/A
ABS	39.3 kJ/m²	62 MPa	1880 MPa	7.4 kJ/m²	87 ℃	0.65%	N/A	N/A	N/A	N/A	推荐干燥	鼓风型烤箱：80 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：90 - 100 ℃，12 h	✔	全尺寸/材质	光面 PEI 打印面板（90 - 100 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（90 - 100 ℃）	需要使用拓竹液体胶水 / 固体胶棒	需要	不需要	< 300 mm/s	240 - 280 ℃	0 - 80%	80 - 90 ℃，6 - 12 小时
ABS-GF	14.5 kJ/m²	68 MPa	2860 MPa	5.3 kJ/m²	99 ℃	0.53%	N/A	N/A	N/A	N/A	推荐干燥	鼓风型烤箱：80 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：90 - 100 ℃，12 h	✔	0.4，0.6（推荐），0.8 mm 硬化钢喷嘴/不锈钢喷嘴	光面 PEI 打印面板（90 - 100 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（90 - 100 ℃）	需要使用拓竹液体胶水	需要	不需要	< 180 mm/s	240 - 280 ℃	0 - 80%	80 - 90 ℃，6 - 12 小时
Support for ABS	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	0.14%	N/A	N/A	N/A	N/A	推荐干燥	鼓风型烤箱：80 ℃，4 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：85 - 95 ℃，6 h	✔	0.4，0.6，0.8 mm 硬化钢喷嘴/不锈钢喷嘴	光面 PEI 打印面板（80 - 100 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（80 - 100 ℃）	需要使用拓竹液体胶水 / 固体胶棒	需要	不需要	< 100 mm/s	240 - 270 ℃	开	N/A
ASA	41.0 kJ/m²	65 MPa	1920 MPa	4.9 kJ/m²	100 ℃	0.45%	N/A	N/A	N/A	N/A	推荐干燥	鼓风型烤箱：80 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：90 - 100 ℃，12 h	✔	全尺寸/材质	光面 PEI 打印面板（90 - 100 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（90 - 100 ℃）	需要使用拓竹液体胶水 / 固体胶棒	需要	不需要	< 250 mm/s	240 - 280 ℃	0 - 80%	80 - 90 ℃，6 - 12 小时
ASA Aero	32.0 kJ/m²	58 MPa	1510 MPa	3.4 kJ/m²	85 ℃	0.80%	N/A	N/A	N/A	N/A	需要干燥	鼓风型烤箱：80 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：90 - 100 ℃，12 h	✔	0.4（推荐），0.6，0.8 mm 硬化钢喷嘴/不锈钢喷嘴	光面 PEI 打印面板（80 - 90 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（80 - 90 ℃）	需要使用拓竹液体胶水 / 固体胶棒	需要	需要	< 150 mm/s	240 - 280 ℃	0 - 80%	80 - 90 ℃，6 - 12 小时
ASA-CF	14.0 kJ/m²	72 MPa	3740 MPa	9.4 kJ/m²	110 ℃	0.33%	N/A	N/A	N/A	N/A	推荐干燥	鼓风型烤箱：80 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：90 - 100 ℃，12 h	✔	0.4 / 0.6 / 0.8 mm 硬化钢喷嘴	光面 PEI 打印面板（90 - 100 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（90 - 100 ℃）	需要使用拓竹固体胶棒	需要	不需要	< 250 mm/s	250 - 290 ℃	0 - 80%	80 - 90 ℃，6 - 12 小时
PC	34.8 kJ/m²	108 MPa	2310 MPa	9.0 kJ/m²	117 ℃	0.25%	N/A	N/A	N/A	N/A	需要干燥	鼓风型烤箱：80 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：90 - 100 ℃，12 h	✔	全尺寸/材质	光面 PEI 打印面板（90 - 110 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（90 - 110 ℃）	需要使用拓竹固体胶棒	需要	需要	< 300 mm/s	260 - 280 ℃	0 - 60%	85 - 100 ℃，6 - 12 小时
PC FR	55.0 kJ/m²	90 MPa	1890 MPa	8.0 kJ/m²	113 ℃	0.12%	N/A	N/A	N/A	N/A	需要干燥	鼓风型烤箱：80 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：90 - 100 ℃，12 h	✔	全尺寸/材质	光面 PEI 打印面板（90 - 110 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（90 - 110 ℃）	需要使用拓竹固体胶棒	需要	需要	< 300 mm/s	260 - 280 ℃	0 - 60%	85 - 100 ℃，6 - 12 小时
TPU 75A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	0.70%	76 A	50%	11.5 MPa	14.0 N/mm	需要干燥	鼓风型烤箱：70 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：90 ℃，16 h		0.4 / 0.6 / 0.8 mm 硬化钢喷嘴 / 不锈钢喷嘴	光面 PEI 打印面板（30 - 35 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（30 - 35 ℃）	无需涂胶	不需要	需要	< 200 mm/s	200 - 250 ℃	开	N/A
TPU 85A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	0.67%	84 A	42%	20.8 MPa	8.1 N/mm	需要干燥	鼓风型烤箱：70 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：90 ℃，16 h		0.6 / 0.8 mm 硬化钢喷嘴 / 不锈钢喷嘴	光面 PEI 打印面板（30 - 35 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（30 - 35 ℃）	无需涂胶	不需要	需要	< 80 mm/s	200 - 250 ℃	50% - 100%	N/A
TPU 90A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	0.61%	89 A	34%	25.5 MPa	12.3 N/mm	需要干燥	鼓风型烤箱：70 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：90 ℃，16 h		0.4 / 0.6 / 0.8 mm 硬化钢喷嘴 / 不锈钢喷嘴	光面 PEI 打印面板（30 - 35 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（30 - 35 ℃）	无需涂胶	不需要	需要	< 80 mm/s	200 - 250 ℃	50% - 100%	N/A
TPU 95A HF	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	1.08%	92 A	30%	28.9 MPa	21.1 N/mm	需要干燥	鼓风型烤箱：70 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：80 - 90 ℃，12 h		0.4 / 0.6 / 0.8 mm 硬化钢喷嘴 / 不锈钢喷嘴	光面 PEI 打印面板（30 - 35 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（30 - 35 ℃）	无需涂胶	不需要	需要	< 200 mm/s	220 - 240 ℃	50% - 100%	N/A
TPU for AMS	N/A	N/A	N/A	19.0 kJ/m²	N/A	1.20%	63 D	36%	16.9 MPa	N/A	需要干燥	鼓风型烤箱：70 ℃，8 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：80 - 90 ℃，12 h	✔	0.4 / 0.6 / 0.8 mm 硬化钢喷嘴 / 不锈钢喷嘴	光面 PEI 打印面板（30 - 35 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（30 - 35 ℃）	无需涂胶	不需要	需要	< 250 mm/s	220 - 240 ℃	20% - 50%	N/A
PET-CF	36.0 kJ/m²	131 MPa	5320 MPa	4.5 kJ/m²	205 ℃	0.37%	N/A	N/A	N/A	N/A	需要干燥	鼓风型烤箱：80 ℃，8 - 12 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：90 - 100 ℃，12 h		0.4 / 0.6（推荐）/ 0.8 mm 硬化钢喷嘴	光面 PEI 打印面板（70 - 100 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（70 - 100 ℃） 增稳低温打印板（60 - 80 ℃）	需要使用拓竹固体胶棒	需要	需要	< 100 mm/s	260 - 300 ℃	0 - 40%	90 - 130 ℃，6 - 12 小时
PAHT-CF	57.5 kJ/m²	125 MPa	4230 MPa	13.3 kJ/m²	194 ℃	0.88%	N/A	N/A	N/A	N/A	需要干燥	鼓风型烤箱：80 ℃，8 - 12 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：90 - 100 ℃，12 h	✔	0.4 / 0.6（推荐）/ 0.8 mm 硬化钢喷嘴	光面 PEI 打印面板（100 - 120 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（100 - 120 ℃）	需要使用拓竹固体胶棒	需要	需要	< 100 mm/s	260 - 300 ℃	0 - 40%	90 - 130 ℃，6 - 12 小时
PA6-CF	40.3 kJ/m²	151 MPa	5460 MPa	15.5 kJ/m²	186 ℃	2.35%	N/A	N/A	N/A	N/A	需要干燥	鼓风型烤箱：80 ℃，8 - 12 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：90 - 100 ℃，12 h		0.4 / 0.6（推荐）/ 0.8 mm 硬化钢喷嘴	光面 PEI 打印面板（100 - 120 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（100 - 120 ℃）	需要使用拓竹固体胶棒	需要	需要	< 100 mm/s	260 - 300 ℃	0 - 40%	90 - 130 ℃，6 - 12 小时
PA6-GF	27.2 kJ/m²	120 MPa	3670 MPa	4.1 kJ/m²	182 ℃	2.56%	N/A	N/A	N/A	N/A	需要干燥	鼓风型烤箱：80 ℃，8 - 12 h 打印机热床（加盖、中途翻面）：90 - 100 ℃，12 h	✔	0.4 / 0.6（推荐）/ 0.8 mm 硬化钢喷嘴	光面 PEI 打印面板（100 - 120 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（100 - 120 ℃）	需要使用拓竹固体胶棒	需要	需要	< 130 mm/s	260 - 290 ℃	0 - 40%	90 - 130 ℃，6 - 12 小时
PPS-CF	27.8 kJ/m²	142 MPa	7160 MPa	2.8 kJ/m²	264 ℃	0.05%	N/A	N/A	N/A	N/A	需要干燥	鼓风型烤箱：100 - 140 ℃，8 - 12 h（此范围内温度越高，效果越好） 打印机热床（加盖、中途翻面）：110 - 120 ℃，12 h （效果不及鼓风型烤箱）		0.4 / 0.6（推荐）/ 0.8 mm 硬化钢喷嘴	光面 PEI 打印面板（100 - 120 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（100 - 120 ℃）	需要使用拓竹固体胶棒	需要	需要	< 100 mm/s	310 - 340 ℃	0 - 40%	180 - 220 ℃，6 - 12 小时
PPA-CF	41.7 kJ/m²	208 MPa	9860 MPa	4.3 kJ/m²	227 ℃	1.30%	N/A	N/A	N/A	N/A	需要干燥	鼓风型烤箱：100 - 140 ℃，8 - 12 h（此范围内温度越高，效果越好） 打印机热床（加盖、中途翻面）：110 - 120 ℃，12 h		0.4 / 0.6（推荐）/ 0.8 mm 硬化钢喷嘴	光面 PEI 打印面板（100 - 120 ℃） 双面纹理 PEI 打印面板（100 - 120 ℃）	需要使用拓竹固体胶棒	需要	需要	< 100 mm/s	280 - 310 ℃	0 - 40%	120 - 140 ℃，6 - 12 小时