

# ABS耗材生产销售

产品名称	ABS耗材生产销售
公司名称	深圳市众景优品科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省深圳市龙华办事处第十工业区富康商业广场4号宿舍楼3楼315-318房
联系电话	86-0755-33045571 13266577728

## 产品详情

深圳众景3D打印耗材 PLA/ABS1.75/3.0 多色可选，地处深圳龙华富士康南门附近，厂家直销，品质保证，售后保障，实体公司运营，放心可靠。

选用美国natureworks进口全新料PLA

4032D，台湾进口优质ABS原材料，以多年优选配方进行生产，我们产品的优势有：

- (1) 产品光泽好，颜色鲜艳
- (2) 多年工艺经验，线材截面垂直二端直径相近，圆度好
- (3) 线材直径波动小， $1.75\pm 0.03\text{mm}$
- (4) 没有气孔，没有气泡
- (5) 打印生成的模型细腻光泽，无缺痕断痕，收缩小

使用建议：

(1) 打印时ABS时喷嘴温度230度，热床至少95度；打印PLA时喷嘴温度建议190度可获得较好的模型表面细腻，热床可以不用加温

(2) 和机器供应商确认好，喷嘴内部是不是有铁氟龙及其耐热上限温度，不要靠近上限温度使用加工ABS；请和机器供应商确认喷嘴以上的输送过程是否有铁氟龙管隔热或较好的散热通道，以获得较好和顺畅的PLA打印，另外我们有专门针对UP和R2特殊挤出通道的PLA，该配方对挤出机通道散热要求低，不容易粘管壁，不易堵喷嘴，可拍另外一个链接。

(3) 有关ABS翘曲，将喷嘴和热床尽量接近或者无压力挨着，打第一层时注意观察线条和热床的粘接情况和出丝粘在热床上的粗细来确认热床的平整度，适当调整热床水平至最好，如果可以手动调整打印速

度，建议在生成raft时速度尽量慢些；打印PLA时，喷嘴和热床距离要恰当，不宜太近也不宜远，刚好粘到热床上即可

（4）模型表面水纹及模型靠近喷嘴时总是软绵绵，建议不论速度多少都应加装风冷风扇，提高材料的冷却速度和定型速度，提高模型表面细腻

（5）使用ABS不建议太快的打印速度，容易堵喷嘴

（6）换丝时，建议先挤出一小段，确定加热塑化线材完全，再撤出

（7）ABS容易吸潮，建议存储在低温低湿没有日光直射的环境内，露置空气放置一般不建议超过3个月

（8）长期使用ABS，喷嘴要不定期清洗，建议拆下后使用天拿水浸泡一个晚上，再用细针穿孔即可，不建议用毒性太大的丙酮