

ABS+

技术数据表

ABS+是在 ABS 的基础上强化升级而来，不仅延续了高强度和抗冲击的优点，而且气味更低，收缩更小，在打印时不易翘曲和开裂，助您轻松打印高精度，高品质的 3D 模型。

基本信息		
特征	• 低收缩	• 高耐热性
	• 高气味	
	• 高强度和韧性	
应用	• 建筑模型	• 机械教学
	• 工业零部件	
加工方式	• 线材	
处理方式	• 3D打印	

物理性质	测试方法	数据
密度	GB/T 1033	1.06 g/cm3
熔融指数	GB/T 3682	15 （220℃/10kg）

热性能	测试方法	数据
热变形温度	GB/T 1634	73 °C (0.45Mpa)
玻璃化转变温度		N/A
连续工作温度	IEC 60216	N/A
最高（短期）使用温度		N/A

电性能	测试方法	数据
绝缘电阻	DIN IEC 60167	N/A
表面电阻	DIN IEC 60093	N/A

机械性能	测试方法	数据
拉伸强度 (X-Y)	GB/T 1040	40.12 Mpa
拉伸强度 (Z)	GB/T 1040	14.94 MPa
断裂伸长率 (X-Y)	GB/T 1040	5.54 %
断裂伸长率 (Z)	GB/T 1040	2.12 %
弯曲强度 (X-Y)	GB/T 9341	59.5 MPa
弯曲强度 (Z)	GB/T 9341	21.4 Mpa
弯曲模量 (X-Y)	GB/T 9341	1865.99 MPa
弯曲模量 (Z)	GB/T 9341	1506.71 Mpa
悬梁臂缺口冲击强度 (X-Y)	GB/T 1843	26.45 KJ/m ²
悬梁臂缺口冲击强度 (Z)	GB/T 1843	1.77KJ/m ²

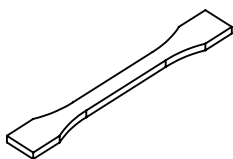
化学性质	数据
耐酸性	N/A
耐油脂	N/A
抗UV	N/A
防水性	N/A

推荐打印参数	数据
干燥条件	60°C > 8H
喷嘴大小	0.2,0.4,0.6,0.8mm
喷嘴温度	230-270°C
底板材质	PEI
底板温度	95-110°C
风扇大小	0%
打印速度	< 200mm/s

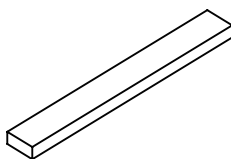
打印注意事项

切片时，最好打开 Z 缝对齐和起点对齐功能，关闭 Z 轴升降和退出功能，空转时避免穿过外壳，优化切片印刷路径，适当降低印刷速度，以达到最佳印刷效果

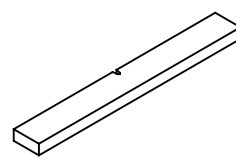
机械性能测试条件



拉伸测试样条 GB/T 1040



弯曲测试样条 GB/T 9341



冲击测试样条 GB/T 1843

线材的性能是根据 eSUN 打印的标准样品进行测试的，做设计参考使用，实际打印性能会受打印机类型、打印参数和打印环境等各种因素的影响。

打印测试条件

喷头温度	260°C
底板温度	100°C
外层数	2
顶层/底层数	3
内部填充	100%
风扇速度	0%

*基于 Bambu P1S 0.4 mm nozzle 和 Orcaslicer 2.1.0 测试。

注意

由 eSUN 或代表 eSUN 提供的有关本产品的信息，无论是以数据、建议或其他形式，均经过深入研究，并真诚地认为是可靠的。但请注意，产品是按“原样”销售的。对于信息或产品的适销性、特定用途的适用性或任何其他性质，eSUN 不承担任何责任，也不作任何明示或暗示的陈述或保证。本声明不免除卖方提出的任何销售条件。