

TPU-64D

技术数据表

TPU64D 是通过采用特殊的改性方法，降低了材料加工温度，提高了低温塑化效果和表面顺滑性，使生产产品线径更稳定。更高的硬度更低的打印温度使 TPU 不易软化，无需担心材料太软导致打印进料困难，大大提高了材料可打印性，可适配更多的打印机。也可以打印更复杂的模型。模型强度也有所提升。

基本信息

特征	• 良好的耐磨性	• 耐油性
	• 抗冲击性强	• 耐化学性
	• 弹性	• 耐老化性
应用	• 运动装备	• 医疗行业
	• 汽车制造	• 工业应用
加工方式	• 线材	
处理方式	• 3D打印	• FDM打印

物理性质	测试方法	数据
密度	GB/T 1033	1.21 g/cm ³
熔融指数	GB/T 3682	/

热性能	测试方法	数据
热变形温度	GB/T 1634	N/A
玻璃化转变温度		-9 °C
连续工作温度	IEC 60216	90 °C
最高（短期）使用温度		120 °C

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	39 Mpa
拉伸强度 (Z)	GB/T 1040	25 MPa
断裂伸长率 (X-Y)	GB/T 1040	140 %
断裂伸长率 (Z)	GB/T 1040	46 %
弯曲强度 (X-Y)	GB/T 9341	N/A
弯曲强度 (Z)	GB/T 9341	N/A
弯曲模量 (X-Y)	GB/T 9341	N/A
弯曲模量 (Z)	GB/T 9341	N/A
悬梁臂缺口冲击强度 (X-Y)	GB/T 1843	N/A
悬梁臂缺口冲击强度 (Z)	GB/T 1843	N/A

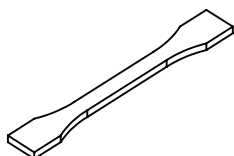
化学性质	数据
耐酸碱性	耐氢氟酸、耐有机酸
耐油脂	耐非极性溶剂和大多数溶剂
抗UV	抗光老化
疏水性	可抵御低于 60℃ 的水环境

推荐打印参数	数据
干燥条件	80℃,4-8H
喷嘴大小	0.4-1.0mm
喷嘴温度	210-250℃
底板材质	无限制
底板温度	0-60℃
风扇大小	100%
打印速度	0-200mm/s
储存湿度	≤10%（一周内）

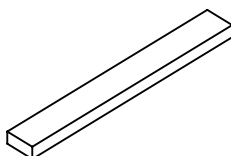
打印注意事项

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

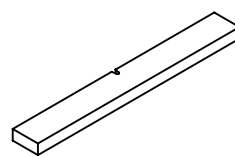
机械性能测试条件



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	240°C
底板温度	60°C
外层数	2
顶层/底层数	3
内部填充	100%
风扇速度	100%
最大体积流量	4mm ³ /s

*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。

地址：中国深圳市南山区粤海街道高新南九道 55 号微软科通大厦 15AB 室

电话: (086)-0755-86581960

传真: (086)-0755-26031982

邮箱: bright@brightcn.net

www.brightcn.net