

Fiche technique – Filament 3D Flexible TPU

Caractéristiques d'impression	Paramètres
Température d'extrusion	230 - 240°
Température de plateau	35 à 80° en fonction du plateau
Type de plateau	PEI ou Miroir
Traitement de surface plateau	Sans
Température de chambre	Température ambiante
Ventilation	0 puis 100% à la 2e couche
Vitesse d'impression	35-50 mm/sec sur Creality Ender 3 100 à 300mm/s pour BambuLab
Vitesse de rétraction	Géré par profil slicer "TPU 95A"
Distance de rétraction	Géré par profil slicer "TPU 95A"
Niveau de compétences en impression 3D requis	Accessible à tous

L'impression peut varier entre les imprimantes et les têtes d'impressions.

Recommandations :

- Utiliser plutôt une imprimante munie d'un extrudeur type « direct drive » qui tire la matière plutôt que de la pousser
- Compatible avec la majorité des imprimantes 3D, ce filament est simple à utiliser et ne requiert aucune expertise particulière. Les profils standards des principaux slicers suffisent, rendant son utilisation encore plus accessible.
- **Ne pas utiliser le TPU dans l'AMS BambuLab**

CES VALEURS SONT INDICATIVES ET PEUVENT VARIER

Document propriété CAPIFILPSI, ne pas dupliquer ne pas diffuser sans l'autorisation écrite de CAPIFILPSI.

Informations non contractuelles

www.capifilpsi.com

Parameter		Typical Value	Unit	Method
Specific Gravity		1.22	gr/cm ³	DIN 53479
Shore Hardness		51	D	DIN 53505
Abrasion Loss		35	mm ³	DIN 53516
Tensile Modulus	50%	12.2	N/mm ²	DIN 53504
	100%	14.5		
	300%	34.6		
Tensile Strength		60.7	N/mm ²	DIN 53504
Elongation at Break		480	%	DIN 53504
Tear Strength		140	N/mm ²	DIN 53515
Flexural Modulus		115	N/mm ²	ISO 178
VICAT Softening Point		127	°C	ISO 306
Torsion Test	+20°C	26	N/mm ²	DIN 53447
	-20°C	169	N/mm ²	DIN 53447
	Ratio +20°C/-20°C	6.5		
Compression set:	70h/23°C	25	%	DIN 53517
	22h/70°C	45	%	DIN 53517