





































Filamento	Temperatura de Impresión		Temperatura Cama		Dificultad de Impresión	Resistencia	Flexibilidad	Durabilidad	Impresión con carcasa recomendada	Caja de secado de filamento recomendada	Boquilla recomendada para impresión
	Mínima	Máxima	Mínima	Máxima	Fácil-Difícil	Baja-Alta	Baja-Alta	Baja-Alta	SI / NO	SI / NO	0.2-1.2mm
PLA (estándar, plus, seda, mate, arcoíris)	190 °C	220 °C	50 °C	60 °C					✗	✗	0.4mm
PETG	215 °C	255 °C	50 °C	60 °C					✗	✓	0.4mm
ABS	210 °C	250 °C	100 °C	110 °C					✓	✓	0.4mm
TPU	220 °C	245 °C	70 °C	80 °C					✗	✗	0.4mm
ASA	240 °C	260 °C	90 °C	100 °C					✓	✓	0.4mm
PLA Fibra de Carbono	195 °C	220 °C	60 °C	70 °C					✗	✓	0.4mm
PP Centro3D	180 °C	310 °C	120 °C	150 °C					✗	✗	0.4mm
PLA Madera Creality	190 °C	220 °C	50 °C	60 °C					✗	✗	0.4mm
PLA Mármol Centro3D	190 °C	220 °C	50 °C	60 °C					✗	✗	0.6mm