

 **COLOR PLUS**

FILAMENTOS Y RESINAS 3D PREMIUM

# CATÁLOGO 2026



# ÍNDICE

## FILAMENTOS BASICOS

ABS  
DOUBLE LAYER PLA  
DUAL Y TRIPLE COLOR  
GLOW IN THE DARK  
MADERA  
METALICOS  
PETG  
PLA  
PLA MATTE  
PLA MATTE HYPER SPEED  
PLA SILK  
PLA MARMOL  
RAINBOW  
REFILL PLA

## FILAMENTOS ESPECIALES

ABS ANTIFLAME  
ASA  
CONDUCTIVO  
FIBRA DE CARBONO NYLON  
FIBRA DE VIDRIO NYLON  
FIBRA DE VIDRIO PETG  
HIPS  
LIMPIEZA  
NYLON

POLICARBONATO (PC)  
PLA FLEXIBLE  
PLA ESD  
PLA CARBON HYPER SPEED  
PLA TUNGSTENO  
POLIPROPILENO (PP)  
POM  
PVA  
TPU

## RESINAS

DENTAL PLUS MODEL  
RESIN PLUS  
RESIN PLUS PRO (PLA)  
RESIN ABS PLUS  
RESIN HARD TOUGH  
RESIN WASHABLE PLUS  
RESIN FLEX PRO  
RESIN CASTABLE JOYERIA  
RESIN CASTABLE DENTAL

## ADICIONALES

### ADHESIVOS PARA IMPRESIÓN 3D

MAGIGOO  
DIMAFIX

### SECADOR DE FILAMENTOS

PRINT DRY  
EXTENSIONES

# FILAMENTOS BÁSICOS



# ABS

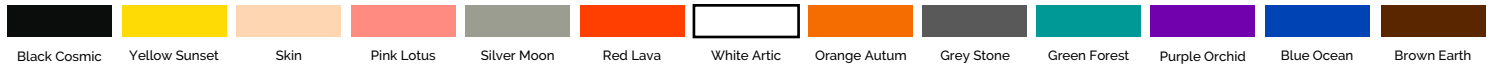
Acrilonitrilo Butadieno Estireno mejor conocido como ABS, es un polímero termoplástico bastante común en el uso general así como en piezas de ingeniería. Se caracteriza por su resistencia al impacto, buena tenacidad, resistencia a temperaturas bajo cero y ligeramente altas. Compatible con impresoras de Alta Velocidad. Adecuado para crear prototipos y piezas funcionales que deben resistir tensiones mecánicas y desgaste: Juguetes, carcasas, prototipado para automóviles, maquinaria, moldes y más!



DIAMETRO: 1.75 mm

BOBINA: 1 KG

## COLORES DISPONIBLES:



Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Requiere secado en condiciones de humedad.
- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de 15 a 30°C
- El material tiene gran tasa de contracción así que, por favor, preste atención a la preservación de calor y use adhesivo en la base de impresión.
- Se recomienda minimizar la estructura de los ángulos salientes en el modelo

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	230 - 270 °C
Temperatura Plataforma	80°C - 110°C
Cámara/Enclosure	Cerrada
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	40 - 100 mm/s
Requiere Secado	4 - 6 horas a 80°C

## Propiedades

Tensión de rotura(MPa)	40 MPa
Alargamiento por Rotura (%)	30%
Resistencia a la Flexión (MPa)	68 MPa
Modulo de Elasticidad (MPa)	1180 MPa
Resistencia al Impacto IZOD	30 kJ/m
Temperatura de Distorsión	80°C, 0.45MPa
Densidad	1.04 g/cm <sup>3</sup>

# DOUBLE LAYER PLA

(PLA DOBLE CAPA)

Filamento PLA hecho a partir de almidón de maíz, por su origen natural produce un olor mínimo durante su uso. Ideal para principiantes y profesionales este filamento tiene un aspecto especial por tener dos capas de color en la hebra del filamento: Primer capa de color uniforme y una segunda capa transparente con destellos tipo glitter. Fácil de imprimir. Ideal para prototipado, piezas de decoración, maquetas, cosplay, etc.



DIAMETRO: 1.75 mm BOBINA: 1 KG

COLORES DISPONIBLES:



Rainbow Dark



Glow Green



Tornasol



Gold Dark

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de entre 15 a 30°C.

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	180 - 210 °C
Temperatura Plataforma	40°C - 60°C
Cámara/Enclosure	Abierta
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	40 - 100 mm/s
Requiere Secado	6 horas a 45°C

## Propiedades

Tensión de rotura(MPa)	60 MPa
Alargamiento por Rotura (%)	29%
Resistencia a la Flexión (MPa)	87 MPa
Modulo de Elasticidad (MPa)	3642 MPa
Resistencia al Impacto IZOD	7 kJ/m
Temperatura de Distorsión	50°C, 0.45MPa
Densidad	1.24 g/cm <sup>3</sup>

# DUAL Y TRIPLE COLOR

(PLA)

Filamentos PLA hechos a partir de almidón de maíz, por tener origen natural producen un olor mínimo durante su uso. Ideales para principiantes y profesionales estos filamentos tienen un aspecto llamativo por tener dos o tres colores en la misma hebra del filamento y con un acabado matte o seda. Elige tu favorito. Fácil de imprimir. Ideal para piezas de decoración, maquetas, cosplay, etc.



DIAMETRO: 1.75 mm BOBINA: 1 KG

COLORES DISPONIBLES:



Silk Blue/Red

Silk Blue/Green

Matte Green/Purple

Silk Gold/Copper/Black

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de entre 15 a 30°C.

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	190 - 240 °C
Temperatura Plataforma	50°C
Cámara/Enclosure	Abierta
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	15 - 50 mm/s
Requiere Secado	6 horas a 45°C

## Propiedades

Tensión de rotura(MPa)	40 MPa
Alargamiento por Rotura (%)	5%
Resistencia a la Flexión (MPa)	90 MPa
Modulo de Elasticidad (MPa)	3000 MPa
Resistencia al Impacto IZOD	4 kJ/m
Temperatura de Distorsión	65°C, 0.45MPa
Densidad	1.23 g/cm <sup>3</sup>

# GLOW IN THE DARK

(PLA BRILLO EN LA OSCURIDAD)

Filamento PLA hecho a partir de almidón de maíz aditivado con pigmentos fosforescentes. Con este material obtendrás piezas impresas en blanco para apreciar su brillo debes exponerlas a luz visible o ultravioleta, y posteriormente colocarlas en la oscuridad para apreciar su color visible. Fácil de imprimir. Ideal para piezas de decoración, maquetas, cosplay, etc.



DIAMETRO: 1.75 mm

BOBINA: 1 KG

COLORES DISPONIBLES:

Blue

Green

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de entre 15 a 30°C.
- Por la naturaleza del material se recomienda acompañar su uso con equipo diseñado para eliminar la humedad del filamento.

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	200 - 220 °C
Temperatura Plataforma	50°C - 60°C
Cámara/Enclosure	Abierta
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	15 - 45 mm/s
Requiere Secado	6 horas a 45°C

## Propiedades

Tensión de rotura(MPa)	60 MPa
Alargamiento por Rotura (%)	29%
Resistencia a la Flexión (MPa)	87 MPa
Modulo de Elasticidad (MPa)	3642 MPa
Resistencia al Impacto IZOD	7 kJ/m
Temperatura de Distorsión	50°C, 0.45MPa
Densidad	1.24 g/cm <sup>3</sup>

# MADERA

(PLA CON FIBRAS DE MADERA)

Filamento PLA hecho a partir de almidón de maíz compuesto con fibras de madera por lo que las piezas resultantes tienen un aspecto y una textura similares a la madera real, pueden ser lijados y pulidos para obtener una superficie suave, y pueden ser barnizados o pintados como la madera natural.

Facil de imprimir. Ideal para prototipado, piezas de decoración, bustos, replicas de esculturas, maquetas, cosplay, etc



DIAMETRO: 1.75 mm

BOBINA: 1 KG

COLOR DISPONIBLE:

Madera

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de entre 15 a 30°C.

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	215 - 230 °C
Temperatura Plataforma	40°C - 60°C
Cámara/Enclosure	Abierta
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	15 - 40 mm/s
Requiere Secado	6 horas a 45°C

## Propiedades

Tensión de rotura(MPa)	60 MPa
Alargamiento por Rotura (%)	29%
Resistencia a la Flexión (MPa)	87 MPa
Modulo de Elasticidad (MPa)	3642 MPa
Resistencia al Impacto IZOD	7 kJ/m
Temperatura de Distorsión	45°C, 0.45MPa
Densidad	0.70g/cm <sup>3</sup>

# METÁLICOS

(PLA CON FIBRAS METÁLICAS)

Filamento PLA hecho a partir de almidón de maíz compuesto con 10% de fibras del complemento metálico por lo que el acabado de las piezas finales tendrán una textura similar al metal, las piezas pueden ser lijadas y pulidas para obtener una superficie suave.

Fácil de imprimir, por su composición con agentes metálicos se enfría rápidamente, por lo que se pueden realizar impresiones sin soportes.

Ideal para prototipado, piezas de decoración, bustos, replicas de esculturas, maquetas, cosplay, etc.



DIAMETRO: 1.75 mm

BOBINA: 1 KG

COLORES DISPONIBLES:



Aluminio

Cobre

Latón

Bronce

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de entre 15 a 30°C.
- Requiere boquilla resistente a la abrasión.
- Para obtener mejores resultados estéticos se recomienda lijar y pulir para obtener brillo y superficies lisas.

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	215 - 230 °C
Temperatura Plataforma	40°C - 60°C
Cámara/Enclosure	Abierta
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	15 - 35 mm/s
Requiere Secado	6 horas a 45°C

## Propiedades

Tensión de rotura(MPa)	40 MPa
Alargamiento por Rotura (%)	4%
Resistencia a la Flexión (MPa)	64 MPa
Modulo de Elasticidad (MPa)	4954 MPa
Resistencia al Impacto IZOD	4 kJ/m
Temperatura de Distorsión	56°C
Densidad	2.460g/cm <sup>3</sup>

# PETG

El Tereftalato de Polietileno modificado con Glicol mejor conocido como PETG, es uno de los copolímeros más famosos y utilizados en el mundo de la impresión 3D.

Debido a su composición es un material durable, tiene buena resistencia y flexibilidad, resistente al contacto con agua, rayos UV. Por sus características y temperaturas de impresión suele ser una buena alternativa al ABS.

Ideal para: Piezas impermeables, piezas que requieren resistencia, macetas, carcasas, etc!

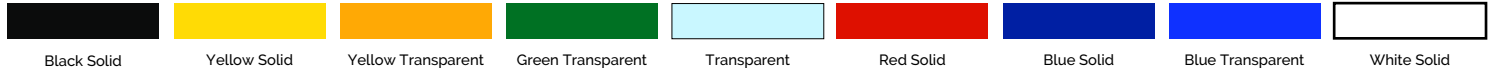
Resistente al impacto, a solventes, agua y rayos UV.



DIAMETRO: 1.75 mm

BOBINA: 1 KG

## COLORES DISPONIBLES:



Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Requiere secado en condiciones de humedad.
- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de 15 a 30°C
- Por la naturaleza del material se recomienda acompañar su uso con equipo diseñado para eliminar la humedad del filamento.

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	230 - 250 °C
Temperatura Plataforma	75°C - 90°C
Cámara/Enclosure	Abierta
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	40 - 100 mm/s
Requiere Secado	3 horas a 65°C

## Propiedades

Tensión de rotura(MPa)	50 MPa
Alargamiento por Rotura (%)	83%
Resistencia a la Flexión (MPa)	55 MPa
Modulo de Elasticidad (MPa)	1200 MPa
Resistencia al Impacto IZOD	5 kJ/m
Temperatura de Distorsión	60°C
Densidad	1.27 g/cm <sup>3</sup>

# PLA

Filamento compuesto de ácido poliláctico (PLA) obtenido a partir de almidón de maíz. Por su origen natural, es un material que se destaca por ser biodegradable en condiciones adecuadas y producir un olor mínimo durante su uso. Es el filamento más usado en el mundo de la Impresión 3D, ideal para principiantes y profesionales.

Compatible con impresoras de alta velocidad

Facil de imprimir.

Ideal para prototipado, piezas de decoración, maquetas, cosplay, etc.



DIAMETRO: 1.75 mm/3mm BOBINA: 1 KG

## COLORES DISPONIBLES:



Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de entre 15 a 30°C.
- Filamento optimizado para trabajar a alta velocidad, para garantizar los mejores resultados se recomienda: Imprimir la primera capa a 50 mm/s; Paredes exteriores a 200-250 mm/s; Infill hasta 300 mm/s, con travel de hasta 500 mm/s. No exceder 22 mm<sup>3</sup>/s de extrusión (flow 98-100%); Activar el ventilador al 100 % desde la segunda capa.

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	190 - 210 °C
Temperatura Plataforma	50°C - 60°C
Cámara/Enclosure	Abierta
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	40 - 500 mm/s
Requiere Secado	6 horas a 45°C

## Propiedades

Tensión de rotura(MPa)	60 MPa
Alargamiento por Rotura (%)	29%
Resistencia a la Flexión (MPa)	87 MPa
Modulo de Elasticidad (MPa)	3642 MPa
Resistencia al Impacto IZOD	7 kJ/m
Temperatura de Distorsión	50°C, 0.45MPa
Densidad	1.24 g/cm <sup>3</sup>

# PLA MATTE

Filamento compuesto de ácido poliláctico (PLA) obtenido a partir de almidón de maíz. Por su origen natural, es un material que se destaca por ser biodegradable en condiciones adecuadas y producir un olor mínimo durante su uso. Ideal para principiantes y profesionales. Por sus características las piezas resultantes tendrán un acabado suave y líneas de impresión casi invisibles.

Fácil de imprimir. Ideal para prototipado, piezas de decoración, maquetas, cosplay, etc.



DIAMETRO: 1.75 mm BOBINA: 1 KG

COLORES DISPONIBLES:



Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de entre 15 a 30°C.
- Por su acabado matte este material es más suave por lo que se recomienda ajustar la tensión del extrusor (Que no sea demasiado apretado).

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	190 - 230 °C
Temperatura Plataforma	45°C - 70°C
Cámara/Enclosure	Abierta
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	40 - 100 mm/s
Requiere Secado	6 horas a 45°C

## Propiedades

Tensión de rotura(MPa)	40 MPa
Alargamiento por Rotura (%)	50%
Resistencia a la Flexión (MPa)	55 MPa
Modulo de Elasticidad (MPa)	2500 MPa
Resistencia al Impacto IZOD	6 kJ/m
Temperatura de Distorsión	50°C
Densidad	1.29 g/cm <sup>3</sup>

# PLA MATTE HYPER SPEED

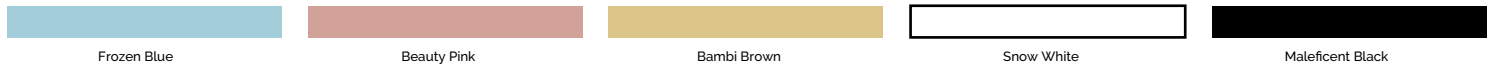
Filamento a base de PLA (Ácido Poliláctico) elaborado con materias primas de almidón extraídas de recursos vegetales renovables como el maíz.

Por sus características la pieza impresa tendrá una apariencia mate lo que le dará un acabado suave y líneas de impresión casi invisibles. Además este material tiene un rendimiento en impresoras de Alta Velocidad de hasta 500 – 600 mm/s. Imprime tus piezas a altas velocidades y disfruta de la resistencia y facilidad de impresión con este filamento.



DIAMETRO: 1.75 mm    BOBINA: 1 KG

COLORES DISPONIBLES:



Frozen Blue

Beauty Pink

Bambi Brown

Snow White

Maleficent Black

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de 15 a 30°C

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	190 - 220 °C
Temperatura Plataforma	40°C - 60°C
Cámara/Enclosure	Abierta
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	50 - 600 mm/s
Requiere Secado	6 horas a 45°C

## Propiedades

Resistencia a la tracción (MPa)	60 MPa
Alargamiento por Rotura (%)	4.9%
Fuerza flexible (MPa)	/
Modulo de Elasticidad (MPa)	/
Resistencia al Impacto IZOD	/
Temperatura de Distorsión	61° C
Densidad	1.21g/cm <sup>3</sup>

# PLA SILK

Filamento compuesto de ácido poliláctico (PLA) obtenido a partir de almidón de maíz. Por su origen natural, es un material que se destaca por ser biodegradable en condiciones adecuadas y producir un olor mínimo durante su uso. Ideal para principiantes y profesionales. Por sus características la pieza impresa las piezas resultantes tendrán un acabado sedoso y apariencia metálica.

Ideal para trofeos, joyería, medallas, esculturas, etc!



DIAMETRO: 1.75 mm BOBINA: 1 KG

COLORES DISPONIBLES:



Gold Monarch

Copper Lustrous

Bronze Geranium

Silver Ganyra

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de entre 15 a 30°C.
- Por su acabado este material es más suave por lo que se recomienda ajustar la tensión del extrusor (Que no sea demasiado apretado).

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	190 - 230 °C
Temperatura Plataforma	40°C - 60°C
Cámara/Enclosure	Abierta
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	40 - 100 mm/s
Requiere Secado	6 horas a 45°C

## Propiedades

Tensión de rotura(MPa)	50 MPa
Alargamiento por Rotura (%)	12%
Resistencia a la Flexión (MPa)	60 MPa
Modulo de Elasticidad (MPa)	1400 MPa
Resistencia al Impacto IZOD	5 kJ/m
Temperatura de Distorsión	50°C
Densidad	1.20 g/cm <sup>3</sup>

# PLA MARMOL

Filamento compuesto de ácido poliláctico (PLA) obtenido a partir de almidón de maíz. Por su origen natural, es un material que se destaca por ser biodegradable en condiciones adecuadas y producir un olor mínimo durante su uso, está compuesto con fragmentos de mármol lo que le proporciona a las piezas impresas la apariencia de esta roca metamórfica. Ideal para principiantes y profesionales.

Ideal para recreaciones de esculturas, macetas, bustos, cuencos, maquetas.



DIAMETRO: 1.75 mm BOBINA: 1 KG

COLOR DISPONIBLE:

Marmol

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de entre 15 a 30°C.
- Recomendable usar boquilla resistente a la abrasión y utilizar boquilla mayor a 0.4mm para evitar atascos.
- Por su acabado mate este material es más suave por lo que se recomienda ajustar la tensión del extrusor (Que no sea demasiado apretado).

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	190 - 230 °C
Temperatura Plataforma	45°C - 60°C
Cámara/Enclosure	Abierta
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	40 - 100 mm/s
Requiere Secado	6 horas a 45°C

## Propiedades

Tensión de rotura(MPa)	/
Alargamiento por Rotura (%)	/
Resistencia a la Flexión (MPa)	/
Modulo de Elasticidad (MPa)	/
Resistencia al Impacto IZOD	/
Temperatura de Distorsión	50°C
Densidad	1.20 g/cm <sup>3</sup>

# PLA RAINBOW

Filamento compuesto de ácido poliláctico (PLA) obtenido a partir de almidón de maíz. Por su origen natural, es un material que se destaca por ser biodegradable en condiciones adecuadas y producir un olor mínimo durante su uso. Ideal para principiantes y profesionales. Este filamento ha sido desarrollado para la impresión de piezas multicolor con efecto de arcoiris.

5 colores en una sola bobina de filamento, acabado brillante.



DIAMETRO: 1.75 mm    BOBINA: 1 KG

COLOR DISPONIBLE:



Rainbow

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de entre 15 a 30°C.

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	190 - 210 °C
Temperatura Plataforma	50°C - 60°C
Cámara/Enclosure	Abierta
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	20 - 80 mm/s
Requiere Secado	6 horas a 45°C

## Propiedades

Tensión de rotura(MPa)	60 MPa
Alargamiento por Rotura (%)	29%
Resistencia a la Flexión (MPa)	87 MPa
Modulo de Elasticidad (MPa)	3642 MPa
Resistencia al Impacto IZOD	7 kJ/m
Temperatura de Distorsión	50°C
Densidad	1.24 g/cm <sup>3</sup>

# PLA REFILL

Filamento compuesto de ácido poliláctico (PLA) obtenido a partir de almidón de maíz. Dirigido a los usuarios que se preocupan por el cuidado del medio ambiente, al ahorrar el uso de spool en cada impresión baja considerablemente el desperdicio de recursos y contaminación ambiental debido al desecho de bobinas que no es posible reciclar para algunos usuarios, es por ello que Colorplus ha creado este nuevo producto con el fin de proteger el medioambiente. Spool reutilizable de policarbonato gratis (Aplican restricciones), por su material es compatible con secador de filamentos. Compatible con impresoras de alta velocidad.

Ideal para prototipado, piezas de decoración, maquetas, cosplay, etc.



DIAMETRO: 1.75 mm    BOBINA: 1 KG

COLORES DISPONIBLES:



Black

White

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de entre 15 a 30°C.

**MONTAJE DE SPOOL:** Identifica el lado interior y posterior del carrete: El lado con ranuras para etiqueta es la parte delantera del carrete. El lado liso es la parte interna del carrete.

Tome las tres piezas rectangulares incluidas en su paquete e inserte éstas en la parte interna del spool.

Coloque el filamento Refill sin cortar las cintas de sujeción y proceda a colocar la pieza faltante del spool y presione ligeramente hasta que escuche un click. Retire las cintas de sujeción y fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina y en cada uso para evitar enredos.

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	190 - 230 °C
Temperatura Plataforma	45°C - 60°C
Cámara/Enclosure	Abierta
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	40 - 100 mm/s
Requiere Secado	6 horas a 45°C

## Propiedades

Resistencia a la tracción(MPa)	58 MPa
Alargamiento por Rotura (%)	17%
Fuerza Flexible (MPa)	70 MPa
Modulo de Elasticidad (MPa)	1850 MPa
Resistencia al Impacto IZOD	7 kJ/m
Temperatura de Distorsión	50°C
Densidad	1.20 g/cm <sup>3</sup>

# FILAMENTOS ESPECIALES



# ABS ANTIFLAME

Filamento ABS Retardante de Llama. Gracias a su tenacidad y excelente capacidad de absorción de impactos, permite la impresión de piezas firmes y de larga vida útil. Su alta temperatura de deformación térmica asegura que los componentes mantengan su forma y funcionalidad incluso bajo esfuerzos térmicos. Su formulación antiflama le otorga una seguridad adicional en instalaciones donde la resistencia al fuego es crítica.

Propiedades ignífugas: Autoextinción inmediata. After-flame total reducido. Sin goteo incandescente. Sin ignición de material adyacente. Ideal para: carcasas y soportes sometidos a calor y choques, así como para prototipos y señalización con elevada resistencia térmica y mecánica, etc



DIAMETRO: 1.75 mm

BOBINA: 1 kg

COLOR DISPONIBLE:

Black

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Debido a su composición tiende a absorber humedad del aire, se recomienda secar los filamentos antes de imprimir para obtener resultados óptimos y mantener dentro del secador durante la impresión.
- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Entorno: Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de 15 a 30°C y con la velocidad del ventilador apagado: 0%

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	240 - 270 °C
Temperatura Plataforma	95 - 110°C
Cámara/Enclosure	Cerrada
Superficie de Impresión	Dimafix
Velocidad de Impresión	40 - 100 mm/s
Requiere secado	3 horas a 65°C

## Propiedades

Tensión de rotura (MPa)	45 MPa
Alargamiento por rotura (%)	30%
Resistencia a la flexión (MPa)	58 MPa
Modulo de elasticidad (MPa)	2400 MPa
Resistencia al impacto IZOD	48
Temperatura de distorsión	85°C
Densidad	1.05g/cm <sup>3</sup>

# ASA

El Acrilato Acrilonitrilo Estireno o más conocido como ASA, es un material similar al ABS, que combina resistencia mecánica, a los rayos UV y también es resistente al agua y a químicos.

Por sus características es un filamento ideal para diseños que requieren estar en exteriores, prototipos duraderos para uso en intemperie o piezas finales.

Adecuado para crear prototipos y piezas funcionales resistentes a los rayos UV, agua, diversos químicos: Carcasas, prototipado para automoviles, maquinaria, moldes, esculturas y más.



DIAMETRO: 1.75 mm

BOBINA: 1 KG

COLOR DISPONIBLE:

White

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Requiere secado en condiciones de humedad. Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de 15 a 30°C

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	235 - 260 °C
Temperatura Plataforma	90°C - 100°C
Cámara/Enclosure	Cerrada - 40°C
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	20 - 60 mm/s
Requiere Secado	4 - 6 horas a 80°C

## Propiedades

Tensión de rotura(MPa)	50 MPa
Alargamiento por Rotura (%)	30%
Resistencia a la Flexión (MPa)	35 MPa
Modulo de Elasticidad (MPa)	3300 MPa
Resistencia al Impacto IZOD	19 kJ/m
Temperatura de Distorsión	54°C, 0.45MPa
Densidad	1.00 g/cm <sup>3</sup>

# NYLON CONDUCTIVO

Nylon, también conocido como Poliamida o PA, es un filamento que se caracteriza por resultar en piezas que tienen alta resistencia al impacto, por lo que las piezas impresas son duraderas, resistentes a la fatiga y tienen baja contracción. Por su composición con grafeno se convierte en un material conductor el cual es ideal para usar en sensores táctiles, LED's u otra cualquier invención, tu imaginación es el límite.

Nylon PA12 Resistencia volumétrica 7 Ohms-cm, Ideal para impresiones con circuitos de baja tensión, teclados digitales de baja conductividad, arduino, robótica y electrónica.



DIAMETRO: 1.75 mm    BOBINA: 1 KG

COLOR DISPONIBLE:

Black

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Requiere secado en condiciones de humedad.
- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de 15 a 30°C.
- Requiere boquilla resistente a la abrasión, se recomienda apagar refrigeración y dejar enfriar la pieza lentamente antes de retirarla de la base de impresión.

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	240 - 270 °C
Temperatura Plataforma	80°C - 100°C
Cámara/Enclosure	Cerrada - 40°C
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	40 - 100 mm/s
Requiere Secado	12 horas a 70°C

## Propiedades

Tensión de rotura(MPa)	60 MPa
Alargamiento por Rotura (%)	196%
Resistencia a la Flexión (MPa)	57 MPa
Modulo de Elasticidad (MPa)	1495 MPa
Resistencia al Impacto IZOD	15 kJ/m
Temperatura de Distorsión	100°C, 0.45MPa
Densidad	1.12 g/cm <sup>3</sup>

# FIBRA DE CARBONO NYLON

Nylon adicionado con 20% de Fibra de Carbono, es un filamento con propiedades de resistencia y rigidez. Por su composición es un material resistente a aceites y grasas, resiste temperaturas constantes de hasta 150°C, las piezas resultantes tienen poco peso y soportan el desgaste.

Por sus características puede reemplazar algunos materiales metálicos.

Nylon 6/66

Acabado mate y suave. Ideal para piezas destinadas a uso en maquinarias, electrónica, robótica, automovilismo y prototipos.



DIAMETRO: 1.75 mm    BOBINA: 1 KG

COLOR DISPONIBLE:

Black

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Requiere secado en condiciones de humedad.
- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de 15 a 30°C.
- Requiere boquilla resistente a la abrasión.
- Por la naturaleza del material se recomienda acompañar su uso con equipo diseñado para eliminar la humedad del filamento. Evite una flexión excesiva en la hebra del filamento.

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	240 - 280 °C
Temperatura Plataforma	45°C - 100°C
Cámara/Enclosure	Cerrada - 40°C
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	40 - 100 mm/s
Requiere Secado	12 horas a 70°C

## Propiedades

Tensión de rotura(MPa)	60 MPa
Alargamiento por Rotura (%)	10%
Resistencia a la Flexión (MPa)	140 MPa
Modulo de Elasticidad (MPa)	4400 MPa
Resistencia al Impacto IZOD	19 kJ/m
Temperatura de Distorsión	150°C, 0.45MPa
Densidad	1.24 g/cm <sup>3</sup>

# FIBRA DE VIDRIO NYLON

Nylon adicionado con 25% de Fibra de Vidrio, es un filamento con propiedades de resistencia al impacto y al desgaste. Por su composición en un material resistente a aceites y grasas, resiste temperaturas constantes de 120°C las piezas resultantes tienen poco peso y son resistentes al desgaste. Por sus características puede reemplazar algunos materiales metálicos.

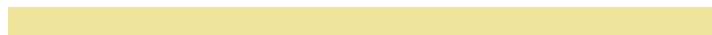
Nylon 6/66

Acabado mate y suave, resistente al impacto y al calor. Ideal para piezas destinadas a uso en maquinarias, electrónica, robótica, automovilismo y prototipos.



DIAMETRO: 1.75 mm BOBINA: 1 KG

COLOR DISPONIBLE:



Natural



Transparent

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Requiere secado en condiciones de humedad.
- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de 15 a 30°C.
- Requiere boquilla resistente a la abrasión o de rubí.
- Por la naturaleza del material se recomienda acompañar su uso con equipo diseñado para eliminar la humedad del filamento. Evite una flexión excesiva en la hebra del filamento.

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	250 - 280 °C
Temperatura Plataforma	45°C - 80°C
Cámara/Enclosure	Cerrada - 40°C
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	40 - 100 mm/s
Requiere Secado	12 horas a 70°C

## Propiedades

Tensión de rotura(MPa)	70 MPa
Alargamiento por Rotura (%)	20%
Resistencia a la Flexión (MPa)	75 MPa
Modulo de Elasticidad (MPa)	4700 MPa
Resistencia al Impacto IZOD	14 kJ/m
Temperatura de Distorsión	120°C, 0.45MPa
Densidad	1.35 g/cm <sup>3</sup>

# FIBRA DE VIDRIO PETG

Este material combina las propiedades del PETG (Tereftalato de Polietileno modificado con Glicol) con el refuerzo de Fibra de Vidrio, ofreciendo un equilibrio entre resistencia, estabilidad y facilidad de uso.

Posee una excelente resistencia química, lo que lo hace adecuado para entornos exigentes. Su estabilidad dimensional garantiza precisión y confiabilidad incluso en aplicaciones críticas. Además, es un material duradero que mantiene su desempeño en condiciones de uso continuo a temperaturas de hasta 80°C.

Aplicaciones: Es ideal para la fabricación de herramientas y componentes en diversas industrias donde se requiere una combinación de resistencia, versatilidad y confiabilidad.



DIAMETRO: 1.75 mm BOBINA: 1 KG

COLOR DISPONIBLE:

Natural

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Requiere secado en condiciones de humedad. Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de 15 a 30°C
- Por la naturaleza del material se recomienda acompañar su uso con equipo diseñado para eliminar la humedad del filamento.

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	265 - 300 °C
Temperatura Plataforma	100° C
Cámara/Enclosure	Abierta
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	40 - 150 mm/s
Requiere Secado	5 horas a 70 °C

## Propiedades

Tensión máxima (MPa)	50 MPa
Alargamiento por rotura (%)	2,60%
Resistencia a la flexión (MPa)	55 MPa
Modulo de tracción (MPa)	3003 MPa
Resistencia al impacto IZOD	5 kJ/m
Temperatura de distorsión	80°C
Densidad	1.42 g/cm <sup>3</sup>

# HIPS

Filamento Poliestireno de Alto Impacto o mejor conocido como HIPS, es soluble en D-limoneno, lo cual lo hace apto para imprimir estructuras de soporte de otros materiales si se dispone de una impresora 3D de doble extrusor. Soporte para piezas con geometrías complejas, cavidades internas o voladizos grandes. Generalmente usado como filamento de soporte en ABS



DIAMETRO: 1.75 mm    BOBINA: 1 KG

COLORES DISPONIBLES:



Black



White

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Requiere secado en condiciones de humedad.
- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de 15 a 30°C

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	235 - 255 °C
Temperatura Plataforma	70°C - 90°C
Cámara/Enclosure	Cerrada - 35°C
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	20 - 60 mm/s
Requiere Secado	4 - 6 horas a 80°C

## Propiedades

Tensión de rotura(MPa)	27 MPa
Alargamiento por Rotura (%)	55%
Resistencia a la Flexión (MPa)	39 MPa
Modulo de Elasticidad (MPa)	2280 MPa
Resistencia al Impacto IZOD	11 kJ/m
Temperatura de Distorsión	80°C, 0.45MPa
Densidad	1.05 g/cm <sup>3</sup>

# FILAMENTO DE LIMPIEZA

Filamento de Limpieza, ideal para eliminar impurezas y residuos químicos que suelen depositarse en las boquillas de las impresoras 3D por el uso de filamentos.

Se recomienda su uso para mantenimiento del equipo.

Su uso nos dará una limpieza del extrusor y del interior de la boquilla que difícilmente se puede conseguir con otros métodos de limpieza. Deposite el filamento sin ningún modelo y vea como se retiran los desechos creados con el tiempo de uso de su impresora.



DIAMETRO: 1.75 mm

BOBINA: 100 GR

COLOR DISPONIBLE:

White

- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Se recomienda su uso de vez en cuando o en cada cambio de bobina de filamento.
- Extruya aproximadamente 10cm de filamento en cada limpieza y aumente la temperatura al menos 10° arriba de la ultima temperatura que utilizó en su extrusor.

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	190 - 210 °C
Temperatura Plataforma	0°C - 60°C
Cámara/Enclosure	Abierta
Superficie de Impresión	N/A
Velocidad de Impresión	N/A
Requiere Secado	N/A

## Propiedades

Tensión de rotura(MPa)	N/A
Alargamiento por Rotura (%)	6%
Resistencia a la Flexión (MPa)	N/A
Modulo de Elasticidad (MPa)	N/A
Resistencia al Impacto IZOD	N/A
Temperatura de Distorsión	N/A
Densidad	1.24 g/cm <sup>3</sup>

# NYLON PA12

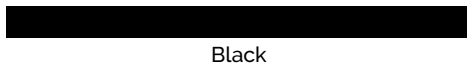
Nylon, también conocido como Poliamida, PA, es un filamento que se caracteriza por resultar en piezas que tienen alta resistencia al impacto, por lo que las piezas impresas son duraderas, resistentes a la fatiga y tienen baja contracción.

Este filamento por su composición en Nylon 12 tiene un acabado suave y flexible, cuenta con propiedades tribológicas, es resistente al desgaste y al calor.

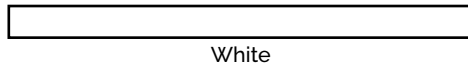


DIAMETRO: 1.75 mm    BOBINA: 1 KG

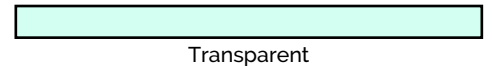
COLORES DISPONIBLES:



Black



White



Transparent

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Necesario contar con impresora cerrada, se recomienda apagar refrigeración.
- Debido a su composición tiende a absorber humedad del aire, requiere secado continuo.
- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Deje enfriar la pieza lentamente antes de retirarla de la base de impresión.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de 15 a 30°C.

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	240 - 270 °C
Temperatura Plataforma	80°C - 110°C
Cámara/Enclosure	Cerrada - 40°C
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	40 - 100 mm/s
Requiere Secado	12 horas a 70°C

## Propiedades

Tensión de rotura(MPa)	60 MPa
Alargamiento por Rotura (%)	196%
Resistencia a la Flexión (MPa)	57 MPa
Modulo de Elasticidad (MPa)	4495 MPa
Resistencia al Impacto IZOD	15 kJ/m
Temperatura de Distorsión	100°C, 0.45MPa
Densidad	1.12 g/cm <sup>3</sup>

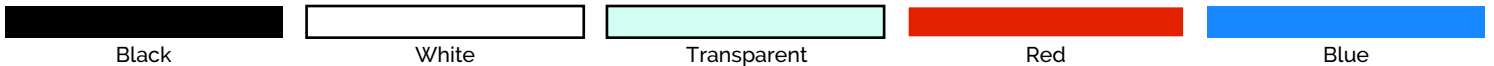
# POLICARBONATO

Policarbonato o más conocido como PC, es un plástico patentado por Bayer en los años 50. Es comúnmente conocido por ser un material con alta resistencia al impacto, a los arañazos, a la deformación térmica y mecánica, pero no es recomendado para la exposición a rayos uv. Ideal para prototipos funcionales, bisagras, piezas mecánicas.



DIAMETRO: 1.75 mm BOBINA: 1 KG

COLORES DISPONIBLES:



Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Requiere secado en condiciones de humedad.
- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura mínima de 20°C.

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	220 - 270 °C
Temperatura Plataforma	100 - 110 °C
Cámara/Enclosure	Cerrada - 60°C
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	20 - 70 mm/s
Requiere Secado	7 horas a 80°C

## Propiedades

Tensión de rotura(MPa)	60 - 71 MPa
Alargamiento a la Tracción (%)	6 - 150%
Resistencia a la tracción (MPa)	2410 MPa
Fuerza Flexible (MPa)	96 MPa
Módulo de Flexión	2.4 GPa
Fuerza de impacto IZOD	19 - 900 J/m
Dureza Rockwell	73-118

# PLA FLEXIBLE

Ácido Poliláctico Suave también conocido como PLA Flexible, es un filamento que está hecho de polímeros termo-plásticos que se producen gracias a la fermentación de carbohidratos como el almidón de maíz, pero por su propiedades flexibles es un material muy similar al caucho.

Ideal para prototipos funcionales, aplicaciones domésticas como neumáticos. Juguetes o piezas mecánicas.



DIAMETRO: 1.75 mm

BOBINA: 1 KG

COLORES DISPONIBLES:



Black



White

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Requiere secado en condiciones de humedad.
- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de entre 15 a 30°C.

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	215 - 230 °C
Temperatura Plataforma	40 - 60 °C
Cámara/Enclosure	Abierta
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	15 - 30 mm/s
Requiere Secado	3 a 4 horas a 65°C

## Propiedades

Tensión de rotura (MPa)	35 MPa
Alargamiento por Rotura (%)	560%
Resistencia a la flexión (MPa)	N/A
Modulo de Elasticidad (MPa)	N/A
Dureza (Shore)	92A
Temperatura de Distorsión	80°C, 0.45MPa
Densidad	1.27 g/cm <sup>3</sup>

# PLA ESD

Filamento PLA optimizado para entornos críticos que exigen protección frente a descargas electrostáticas (ESD). Elaborado mediante nanotubos de carbono multipared de última generación, técnicas avanzadas de compounding y procesos de extrusión de máxima precisión. Muy bajo olor. Resistencia superficial objetivo:  $10^7 - 10^9 \Omega$ . Ideal para: Bandejas PCBs sin estática, carcasas y contenedores con protección ESD para instrumentos, jigs, empuñaduras antiestáticas y más!



DIAMETRO: 1.75 mm

BOBINA: 750 gr

COLOR DISPONIBLE:

Black

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Debido a su composición tiende a absorber humedad del aire, requiere secado continuo.
- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Entorno: Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de 15 a 30°C

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	210 - 240 °C
Temperatura Plataforma	25 - 60°C
Cámara/Enclosure	Abierta
Superficie de Impresión	Magigoo, Dimafix
Velocidad de Impresión	40 - 100 mm/s
Requiere secado	4 horas a 65°C

## Propiedades

Tensión de rotura (MPa)	52 MPa
Alargamiento por rotura (%)	10%
Resistencia a la flexión (MPa)	90 MPa
Modulo de elasticidad (MPa)	2900 MPa
Resistencia al impacto IZOD	/
Temperatura de distorsión	55°C
Densidad	1.25g/cm <sup>3</sup>

# PLA CARBON HYPER SPEED

Filamento a base de PLA (Ácido Poliláctico) e incorporado con Fibras de Carbono que mejoran las propiedades de este material. Ideal para piezas que requieren alta rigidez que sean ligeras y cuenten con resistencia a los rayos UV. Además este material tiene un rendimiento en impresoras de Alta Velocidad de hasta 500 mm/s. Imprime tus piezas a altas velocidades y disfruta de la resistencia y facilidad de impresión con este filamento.

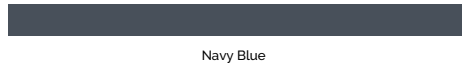


DIAMETRO: 1.75 mm BOBINA: 1 KG

COLOR DISPONIBLE:



Olive Green



Navy Blue



Terracota

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo a una temperatura de entre 15 -a 25°C.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de 30°C.
- Se recomienda boquilla resistente a la abrasión.

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	200 - 220 °C
Temperatura Plataforma	50°C - 60°C
Cámara/Enclosure	Abierta
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	50 - 500 mm/s
Requiere Secado	4-6 horas a 55°C

## Propiedades

Resistencia a la tracción(MPa)	50 MPa
Alargamiento por Rotura (%)	10%
Fuerza Flexible (MPa)	80 MPa
Módulo de flexión (MPa)	3191.612 MPa
Resistencia al Impacto IZOD	2.863 kJ/m
Temperatura de Distorsión	62.9°C
Densidad	1.206g/cc

# PLA TUNGSTENO

Filamento PLA relleno con fibras de tungsteno al 10%, por lo que el acabado de las piezas finales tendrán una textura similar al metal, las piezas pueden ser lijadas y pulidas para obtener una superficie suave.

Facil de imprimir, por su composición con agentes metálicos se enfría rápidamente, por lo que se pueden realizar impresiones sin soportes.

Ideal para prototipado de piezas que requieren peso o mayor densidad.



DIAMETRO: 1.75 mm    BOBINA: 1 KG

COLOR DISPONIBLE:

Natural

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Requiere secado en condiciones de humedad.
- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de 15 a 30°C

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	190 - 230 °C
Temperatura Plataforma	60°C - 80°C
Cámara/Enclosure	Abierta
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	15 - 35 mm/s
Requiere Secado	3 horas a 45°C

## Propiedades

Tensión de rotura (MPa)	40 MPa
Alargamiento por rotura (%)	4%
Resistencia a la flexión (MPa)	64 MPa
Modulo de elasticidad (MPa)	4954 MPa
Resistencia al impacto IZOD	4 kJ/m
Temperatura de distorsión	56°C
Densidad	2.460g/cm <sup>3</sup>

# POLIPROPILENO

El filamento polipropileno (PP) es uno de los materiales para impresión 3D más novedosos, debido a sus características, que lo hacen un material con excelentes propiedades de resistencia: Mecánica, química, térmica, impermeables y posee baja conductividad. Por todas sus características es un material ideal para innumerables aplicaciones no solo de prototipos, también es ideal para productos finales.

Piezas para partes de automoción, aeronáutica, menaje, tuberías, prototipado y piezas finales.

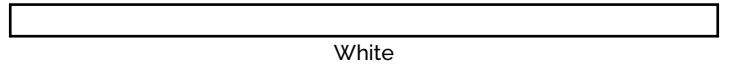


DIAMETRO: 1.75 mm    BOBINA: 1 KG

COLORES DISPONIBLES:



Black



White

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Es necesario utilizar adhesivo en la base de impresión ya que por su composición química es propenso al warping.
- Se recomienda impresión lenta y con cámara calefactada.
- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura mínima de 20°C y en un espacio ventilado preferentemente con extractor de aire.

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	220 - 270 °C
Temperatura Plataforma	100 - 110 °C
Cámara/Enclosure	Cerrada - 60°C
Superficie de Impresión	Cinta Tesa, Buildtak, Magigoo PP, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	20 - 70 mm/s
Requiere Secado	7 horas a 80°C

## Propiedades

Tensión de rotura (MPa)	60 - 71 MPa
Alargamiento a la tracción (%)	6 - 150%
Resistencia a la tracción (MPa)	2410 MPa
Fuerza Flexible (MPa)	96 MPa
Módulo de flexión	2.4 GPa
Fuerza de impacto IZOD	19 - 900 J/m
Dureza Rockwell	73-118

# POM

Polietileno, acetal, poliacetal, o más comúnmente conocido como POM, es un filamento para impresión 3D recomendado para piezas de precisión que requieren baja fricción, estabilidad geométrica y alta rigidez. Resistente al calor, aceites, solventes y ácidos débiles, cuenta propiedades tribológicas y acabado suave. Ideal para fabricación de engranajes autopartes, herramientas, etc.



DIAMETRO: 1.75 mm

BOBINA: 1 KG

COLOR DISPONIBLE:

Black

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Es necesario utilizar adhesivo en la base de impresión ya que por su composición química es propenso al warping.
- Se recomienda impresión lenta y con cámara calefactada.
- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura mínima de 20°C y en un espacio ventilado preferentemente con extractor de aire.

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	220 - 260 °C
Temperatura Plataforma	100 - 120 °C
Cámara/Enclosure	Cerrada
Superficie de Impresión	Cinta Azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	30 mm/s
Requiere Secado	7 horas a 80°C

## Propiedades

Tensión de rotura(MPa)	60 MPa
Alargamiento por Rotura (%)	35%
Resistencia a la Flexión (MPa)	65 MPa
Modulo de Elasticidad (MPa)	3642 MPa
Resistencia al Impacto IZOD	7 kJ/m
Temperatura de Distorsión	96°C
Densidad	1.14 g/cm

# PVA

Filamento de Alcohol Polivinílico o más conocido como PVA, es un material usado en impresión 3D como material de soporte para filamentos como PLA, TPU y Nylon.

Por su composición es soluble en agua que lo hace ideal para lograr piezas con geometrías complejas, libre de residuos y microplásticos.

Soporte para filamentos con geometrías complejas, cavidades internas o voladizos grandes.



DIAMETRO: 1.75 mm

BOBINA: 1 /2 KG

COLOR DISPONIBLE:

Natural

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Recomendado para utilizarse en impresoras de doble extrusor.
- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo, requiere secado.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de entre 15 a 30°C.

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	180 - 220 °C
Temperatura Plataforma	45°C - 60°C
Cámara/Enclosure	Abierta
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	20 - 50 mm/s
Requiere Secado	10 horas a 45°C

## Propiedades

Tensión de rotura(MPa)	20 MPa
Alargamiento por Rotura (%)	360%
Fuerza Flexible (MPa)	N/A
Modulo de Elasticidad (MPa)	N/A
Resistencia al Impacto IZOD	N/A
Temperatura de Distorsión	N/A
Densidad	1.25 g/cm <sup>3</sup>

# TPU

Poliuretano Termoplástico mejor conocido como TPU, es un filamento que se destaca por su elasticidad, que ofrece tanto rendimiento como flexibilidad de procesamiento y durabilidad, además cuenta con propiedades resistentes a la abrasión.

Ideal para: Prototipos, plantillas de zapatos, neumáticos, fundas de teléfono, artículos deportivos, etc

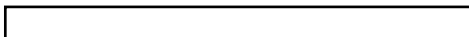


DIAMETRO: 1.75 mm BOBINA: 1 KG

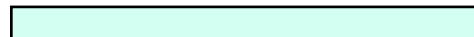
COLORES DISPONIBLES:



Black



White



Transparent

Las temperaturas de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Debido a su composición tiende a absorber humedad del aire, requiere secado continuo.
- Guardar en un recipiente fresco, seco y alejado del polvo.
- Fije el extremo del filamento en los orificios laterales de la bobina en cada uso para evitar enredos.
- Se recomienda cuidar la cantidad de relleno ya que la flexibilidad de las piezas impresas puede variar. Un relleno denso hará la pieza menos flexible y viceversa.
- Se recomienda contar con extrusor diseñado para filamentos flexibles.
- Se recomienda imprimir a temperatura ambiente de 15 a 30°C

## Parámetros de Impresión

Temperatura Extrusor	225 - 240 °C
Temperatura Plataforma	50°C - 60°C
Cámara/Enclosure	Abierta
Superficie de Impresión	Cinta azul, Buildtak, Cristal+Pegamento
Velocidad de Impresión	40 mm/s
Requiere Secado	5 horas a 50°C

## Propiedades

Tensión de rotura(MPa)	52 MPa
Alargamiento por Rotura (%)	500%
Resistencia a la Flexión (MPa)	N/A
Dureza (Shore)	95A
Resistencia al Impacto IZOD	N/A
Punto de fusión	176°C
Densidad	1.12 g/cm <sup>3</sup>

# RESINAS



# DENTAL PLUS MODEL

Esta resina está diseñada específicamente para la impresión de modelos dentales que requieren alta precisión. Es ideal para aplicaciones que demandan estabilidad dimensional, resistencia y tenacidad. Debido a las exigencias del sector, los modelos impresos presentan una mínima contracción y son altamente resistentes a rayaduras. Además, la superficie de las piezas impresas es suave, garantizando un acabado de calidad superior.

Ideal para aplicaciones dentales o piezas que requieran alta estabilidad dimensional, como kits de taller o miniaturas técnicas especializadas.



PRESENTACION: 1L

COLOR DISPONIBLE:

Natural

Los parámetros de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test inicial.

- Los modelos deben ser impresos en un sitio con temperatura ambiente de 25 a 30°C.
- Si es invierno se recomienda encender aire acondicionado.
- Verifique que la resina se encuentre a la temperatura ideal previo a su impresión y agite vigorosamente.
- Al manipular la resina siempre utilice guantes, gafas y mascarilla, se recomienda contar con extractor de aire o que la habitación cuente con ventilación adecuada.
- Requiere lavado con alcohol isopropilico y curado con una fuente de luz ultravioleta

## Parámetros de Impresión

Tiempo de exposición (s)	2.2
Tiempo de exposición inferior (s)	17
Altura de capa (mm)	0.05
Distancia de elevación (mm)	8
Recuento de capas inferiores	6
Distancia de elevación inferior (mm)	8
Distancia de retracción (mm)	8
Distancia de retracción inferior (mm)	8
Velocidad de elevación (mm/min)	180
Velocidad de elevación inferior (mm/min)	180
Velocidad de retracción (mm/min)	240
Velocidad de retracción inferior (mm/min)	240

## Propiedades

Viscosidad (mPa-s)	292
Densidad (g/cm <sup>3</sup> )	1.100
Alargamiento de rotura (%)	13-15
Resistencia a la flexión (MPa)	59-71
Resistencia al impacto IZOD (J/m)	60-74
Dureza (Shore D)	80
Resistencia al desgarro (GPa)	N/A
Temperatura de distorsión	N/A
Resistencia a la tracción (MPa)	50-62

# RESIN PLUS

Esta resina de tipo estándar ofrece una calidad premium, permitiendo la impresión de piezas con capas finas y garantizando una excelente precisión en el proceso de moldeo.

Está disponible exclusivamente en color transparente. Ideal para: Prototipado, piezas de decoración, maquetas, modelos para odontología, miniaturas, educación, etc!



PRESENTACION: 1L y 1/2 L

COLOR DISPONIBLE:



Transparente

Los parámetros de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Los modelos deben ser impresos en un sitio con temperatura ambiente de 25 a 30°C.
- Si es invierno se recomienda encender aire acondicionado.
- Verifique que la resina se encuentre a la temperatura ideal previo a su impresión y agite vigorosamente.
- Al manipular la resina siempre utilice guantes, gafas y mascarilla, se recomienda contar con extractor de aire o que la habitación cuente con ventilación adecuada.
- Requiere lavado con alcohol isopropílico y curado con una fuente de luz ultravioleta

## Parámetros de Impresión

Tiempo de exposición (s)	3.2
Tiempo de exposición inferior (s)	35
Altura de capa (mm)	0.05
Distancia de elevación (mm)	4
Recuento de capas inferiores	5
Distancia de elevación inferior (mm)	4
Distancia de retracción (mm)	4
Distancia de retracción inferior (mm)	4
Velocidad de elevación (mm/min)	120
Velocidad de elevación inferior (mm/min)	120
Velocidad de retracción (mm/min)	120
Velocidad de retracción inferior (mm/min)	120

## Propiedades

Viscosidad (mPa-s)	170-200
Densidad (g/cm <sup>3</sup> )	1.08
Alargamiento de rotura (%)	28-35
Resistencia a la flexión (MPa)	47-70
Resistencia al impacto IZOD (J/m)	15-40
Dureza (Shore D)	82
Resistencia al desgarro (GPa)	N/A
Temperatura de distorsión	N/A
Resistencia a la tracción (MPa)	46-65

# RESIN PLUS PRO

Esta resina está compuesta principalmente por Ácido Poliláctico (PLA), un material biodegradable bajo condiciones adecuadas de compostaje. Debido a su naturaleza, presenta una baja emisión de olores durante el proceso de impresión, lo que la convierte en una opción ideal para ser utilizada en entornos cerrados, como oficinas o áreas con alta afluencia de personas.

Cuenta con un acabado suave y resistente, lo que la hace apropiada tanto para principiantes como para profesionales en el ámbito de la impresión 3D. Ideal para: Prototipado, piezas de decoración, maquetas, modelos para odontología, miniaturas, educación, etc!



PRESENTACION: 1L y 1/2 L

COLOR DISPONIBLE:



Los parámetros de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Los modelos deben ser impresos en un sitio con temperatura ambiente de 25 a 30°C.
- Si es invierno se recomienda encender aire acondicionado.
- Verifique que la resina se encuentre a la temperatura ideal previo a su impresión y agite vigorosamente.
- Al manipular la resina siempre utilice guantes, gafas y mascarilla, se recomienda contar con extractor de aire o que la habitación cuente con ventilación adecuada.
- Requiere lavado con alcohol isopropílico y curado con una fuente de luz ultravioleta

## Parámetros de Impresión

Tiempo de exposición (s)	2
Tiempo de exposición inferior (s)	30
Altura de capa (mm)	0.05
Distancia de elevación (mm)	7
Recuento de capas inferiores	5
Distancia de elevación inferior (mm)	7
Distancia de retracción (mm)	7
Distancia de retracción inferior (mm)	7
Velocidad de elevación (mm/min)	70
Velocidad de elevación inferior (mm/min)	70
Velocidad de retracción (mm/min)	150
Velocidad de retracción inferior (mm/min)	150

## Propiedades

Viscosidad (mPa-s)	200-400
Densidad (g/cm <sup>3</sup> )	1.05
Alargamiento de rotura (%)	5 -15
Resistencia a la flexión (MPa)	70-80
Resistencia al impacto IZOD (J/m)	20-30
Dureza (Shore D)	80
Resistencia al desgarro (GPa)	N/A
Temperatura de distorsión	N/A
Resistencia a la tracción (MPa)	60

# ABS PLUS

La resina está fabricada a partir de ABS (Acrylonitrilo Butadieno Estireno), lo que le confiere una composición química adecuada para la realización de pruebas y el ensamblaje de modelos de ingeniería.

En comparación con la resina Hard Tough, la Resin ABS PLUS destaca por su capacidad para soportar tensiones elevadas y condiciones de desgaste. Esta resina es especialmente indicada para la fabricación de modelos destinados a aplicaciones de uso ligero. Ideal para: Prototipado, piezas de decoración, maquetas, modelos para odontología, miniaturas, educación, piezas mecánicas o que requieran soportar fricciones, etc!



PRESENTACION: 1L

COLOR DISPONIBLE:

Gris

Los parámetros de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Los modelos deben ser impresos en un sitio con temperatura ambiente de 25 a 30°C.
- Si es invierno se recomienda encender aire acondicionado.
- Verifique que la resina se encuentre a la temperatura ideal previo a su impresión y agite vigorosamente.
- Al manipular la resina siempre utilice guantes, gafas y mascarilla, se recomienda contar con extractor de aire o que la habitación cuente con ventilación adecuada.
- Requiere lavado con alcohol isopropílico y curado con una fuente de luz ultravioleta

## Parámetros de Impresión

Tiempo de exposición (s)	2
Tiempo de exposición inferior (s)	18
Altura de capa (mm)	0.05
Distancia de elevación (mm)	8
Recuento de capas inferiores	6
Distancia de elevación inferior (mm)	8
Distancia de retracción (mm)	8
Distancia de retracción inferior (mm)	8
Velocidad de elevación (mm/min)	180
Velocidad de elevación inferior (mm/min)	180
Velocidad de retracción (mm/min)	240
Velocidad de retracción inferior (mm/min)	240

## Propiedades

Viscosidad (mPa-s)	249-303
Densidad (g/cm <sup>3</sup> )	1.09
Alargamiento de rotura (%)	30 - 36
Resistencia a la flexión (MPa)	104 - 128
Resistencia al impacto IZOD (J/m)	24
Dureza (Shore D)	85
Resistencia al desgarro (GPa)	N/A
Temperatura de distorsión	N/A
Resistencia a la tracción (MPa)	68 - 83

# HARD & TOUGH

Material de alta dureza y resistencia al impacto, superior al ABS convencional.

Las piezas impresas con esta resina ofrecen una excelente durabilidad y destacadas propiedades mecánicas, lo que las hace adecuadas para aplicaciones que requieren alta resistencia a fuerzas dinámicas. Ideal para la fabricación de componentes que demandan una alta robustez y fiabilidad en condiciones exigentes.

Ideal para el prototipado de piezas que requieren alta tenacidad, resistencia a impactos y capacidad para soportar perforaciones o exposiciones a fuerzas dinámicas. Apto para componentes sometidos a condiciones exigentes, donde se requiere una combinación de resistencia y durabilidad.



PRESENTACION: 1L

COLOR DISPONIBLE:



Black



White

Los parámetros de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Los modelos deben ser impresos en un sitio con temperatura ambiente de 25 a 30°C.
- Si es invierno se recomienda encender aire acondicionado.
- Verifique que la resina se encuentre a la temperatura ideal previo a su impresión y agite vigorosamente.
- Al manipular la resina siempre utilice guantes, gafas y mascarilla, se recomienda contar con extractor de aire o que la habitación cuente con ventilación adecuada.
- Requiere lavado con alcohol isopropílico y curado con una fuente de luz ultravioleta, Esta resina debe curarse por completo para lograr la mejor resistencia, se recomienda curar durante 25 a 30 minutos hasta que la superficie no esté pegajosa al tacto.

## Parámetros de Impresión

Tiempo de exposición (s)	1.2
Tiempo de exposición inferior (s)	35
Altura de capa (mm)	0.05
Distancia de elevación (mm)	8
Recuento de capas inferiores	6
Distancia de elevación inferior (mm)	8
Distancia de retracción (mm)	8
Distancia de retracción inferior (mm)	8
Velocidad de elevación (mm/min)	180
Velocidad de elevación inferior (mm/min)	180
Velocidad de retracción (mm/min)	240
Velocidad de retracción inferior (mm/min)	240

## Propiedades

Viscosidad (mPa-s)	200-300
Densidad (g/cm <sup>3</sup> )	1.08
Alargamiento de rotura (%)	35-52
Resistencia a la flexión (MPa)	30-75
Resistencia al impacto IZOD (J/m)	40-110
Dureza (Shore D)	81
Resistencia al desgarro (GPa)	N/A
Temperatura de distorsión	N/A
Resistencia a la tracción (MPa)	30-60

# RESIN WASHABLE PLUS

La resina tipo Washable presenta propiedades estándar en términos de rendimiento, pero se distingue por su capacidad de ser lavada con agua en lugar del tradicional lavado con alcohol isopropílico.

Esta característica ofrece ventajas significativas en términos de rentabilidad y eficiencia operativa, al reducir el uso de productos químicos y facilitar el proceso de post-procesamiento. Ideal para entornos de trabajo donde se busca optimizar recursos y mejorar la eficiencia sin comprometer la calidad de las piezas impresas.

Prototipado, piezas de decoración, maquetas, modelos para odontología, miniaturas, educación, etc.



PRESENTACION: 1/2 L

COLOR DISPONIBLE:

Black

Gris

Los parámetros de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Los modelos deben ser impresos en un sitio con temperatura ambiente de 25 a 30°C.
- Si es invierno se recomienda encender aire acondicionado.
- Verifique que la resina se encuentre a la temperatura ideal previo a su impresión y agite vigorosamente.
- Al manipular la resina siempre utilice guantes, gafas y mascarilla, se recomienda contar con extractor de aire o que la habitación cuente con ventilación adecuada.
- Requiere lavado con agua y curado con una fuente de luz ultravioleta.

## Parámetros de Impresión

Tiempo de exposición (s)	1.8
Tiempo de exposición inferior (s)	20
Altura de capa (mm)	0.05
Distancia de elevación (mm)	8
Recuento de capas inferiores	6
Distancia de elevación inferior (mm)	8
Distancia de retracción (mm)	8
Distancia de retracción inferior (mm)	8
Velocidad de elevación (mm/min)	180
Velocidad de elevación inferior (mm/min)	180
Velocidad de retracción (mm/min)	240
Velocidad de retracción inferior (mm/min)	240

## Propiedades

Viscosidad (mPa-s)	160-360
Densidad (g/cm <sup>3</sup> )	1.08
Alargamiento de rotura (%)	20-30
Resistencia a la flexión (MPa)	30-75
Resistencia al impacto IZOD (J/m)	40-70
Dureza (Shore D)	81
Resistencia al desgarro (GPa)	N/A
Temperatura de distorsión	N/A
Resistencia a la tracción (MPa)	35-60

# RESIN FLEX PRO

Fabricada para ofrecer excelentes características de elongación a la rotura, elasticidad, resistencia al desgarro, tracción, flexión y compresión.

Esta resina también destaca por su rápido rebote y resistencia al desgaste, lo que la convierte en una opción ideal para aplicaciones que requieren durabilidad y flexibilidad.

Prototipado, piezas de decoración, tuberías, neumáticos, artículos deportivos, plantillas, etc.



PRESENTACION: 1L

COLOR DISPONIBLE:

Amarillo Translucido

Los parámetros de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar Test Inicial.

- Los modelos deben ser impresos en un sitio con temperatura ambiente de 25 a 30°C.
- Si es invierno se recomienda encender aire acondicionado.
- Verifique que la resina se encuentre a la temperatura ideal previo a su impresión y agite vigorosamente.
- Al manipular la resina siempre utilice guantes, gafas y mascarilla, se recomienda contar con extractor de aire o que la habitación cuente con ventilación adecuada.
- Requiere lavado con alcohol isopropílico y posteriormente curado con una fuente de luz ultravioleta, Controle adecuadamente el tiempo de poscurado, cuanto mayor sea el tiempo de exposición, mayor será la dureza del material, peor será la flexibilidad y más intenso será el color amarillo, la condición de la superficie pegajosa de las manos mejorará gradualmente en condiciones de poca luz interior.
- Evite la exposición a luz intensa para su posterior almacenamiento.
- Evite la rotura con el cuerpo principal: Coloque soporte más fuerte.
- Evite la dislocación por deformación: Soporte más denso. Retraso de apagado de luz: 6s

## Parámetros de Impresión

Tiempo de exposición (s)	3
Tiempo de exposición inferior (s)	25
Altura de capa (mm)	0.05
Distancia de elevación (mm)	10
Recuento de capas inferiores	6
Distancia de elevación inferior (mm)	10
Distancia de retracción (mm)	10
Distancia de retracción inferior (mm)	10
Velocidad de elevación (mm/min)	60
Velocidad de elevación inferior (mm/min)	60
Velocidad de retracción (mm/min)	90
Velocidad de retracción inferior (mm/min)	90

## Propiedades

Viscosidad (mPa-s)	600-1400
Densidad (g/cm <sup>3</sup> )	1.02
Alargamiento de rotura (%)	100-350
Resistencia a la flexión (MPa)	/
Resistencia al impacto IZOD (J/m)	/
Dureza (Shore A)	60-90
Resistencia al desgarro (GPa)	8-30
Temperatura de distorsión	/
Resistencia a la tracción (MPa)	4-10

# RESIN CASTABLE DENTAL

La Resina Casteable Dental está diseñada específicamente para la fabricación de moldes dentales. Presenta una baja producción de residuos de ceniza, lo que garantiza una mayor limpieza en el proceso.

Los detalles obtenidos mediante impresión son de alta definición, con una clara visibilidad de los mismos. Además, esta resina destaca por su baja contracción durante el proceso de endurecimiento, lo que minimiza las deformaciones del molde impreso.

Se recomienda su uso para la impresión de moldes de piezas dentales, prótesis esqueléticas, coronas, puentes dentales, brackets móviles, etc.



PRESENTACION: 1L

COLOR DISPONIBLE:

Verde

Los parámetros de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Los modelos deben ser impresos en un sitio con temperatura ambiente de 25 a 30°C.
- Si es invierno se recomienda encender aire acondicionado.
- Verifique que la resina se encuentre a la temperatura ideal previo a su impresión y agite vigorosamente.
- Al manipular la resina siempre utilice guantes, gafas y mascarilla, se recomienda contar con extractor de aire o que la habitación cuente con ventilación adecuada.
- Requiere lavado con agua y curado con una fuente de luz ultravioleta.
- Perfecta calidad con todos los investimentos dentales.

## Parámetros de Impresión

Tiempo de exposición (s)	1.8
Tiempo de exposición inferior (s)	60
Altura de capa (mm)	0.05
Distancia de elevación (mm)	8
Recuento de capas inferiores	6
Distancia de elevación inferior (mm)	8
Distancia de retracción (mm)	8
Distancia de retracción inferior (mm)	8
Velocidad de elevación (mm/min)	180
Velocidad de elevación inferior (mm/min)	180
Velocidad de retracción (mm/min)	240
Velocidad de retracción inferior (mm/min)	240

## Propiedades

Viscosidad (mPa-s)	100-150
Densidad (g/cm <sup>3</sup> )	1.05
Alargamiento de rotura (%)	11-20
Resistencia a la flexión (MPa)	49-58
Resistencia al impacto IZOD (J/m)	44-49
Dureza (Shore D)	80
Resistencia al desgarro (GPa)	/
Temperatura de distorsión	/
Resistencia a la tracción (MPa)	42-60

# RESIN CASTABLE JOYERÍA

La Resina Casteable para Joyería está especialmente formulada para su aplicación en la fabricación de moldes para joyería.

Esta resina produce una mínima cantidad de residuos de ceniza, lo que asegura una mayor limpieza en el proceso de fundición.

Los detalles de las piezas obtenidas son finos y precisos, y la resina presenta una alta resistencia una vez curada, lo que dificulta la ruptura del modelo durante el proceso de casteado.

Es recomendada para la impresión de moldes de joyería destinados a la fundición de metales como oro, plata y cobre, especialmente en procesos de fundición a la cera perdida.



PRESENTACION: 1L

COLOR DISPONIBLE:

Verde

Los parámetros de impresión pueden variar dependiendo de cada equipo de impresión 3D, por lo que se recomienda realizar test Inicial.

- Los modelos deben ser impresos en un sitio con temperatura ambiente de 25 a 30°C.
- Si es invierno se recomienda encender aire acondicionado.
- Verifique que la resina se encuentre a la temperatura ideal previo a su impresión y agite vigorosamente.
- Al manipular la resina siempre utilice guantes, gafas y mascarilla, se recomienda contar con extractor de aire o que la habitación cuente con ventilación adecuada.
- Requiere lavado con alcohol isopropílico y curado con una fuente de luz ultravioleta, se recomienda curar la superficie hasta que no quede pegajosa.
- Perfecta calidad con todos los investimentos para joyeria

## Parámetros de Impresión

Tiempo de exposición (s)	2
Tiempo de exposición inferior (s)	50
Altura de capa (mm)	0.05
Distancia de elevación (mm)	8
Recuento de capas inferiores	6
Distancia de elevación inferior (mm)	8
Distancia de retracción (mm)	8
Distancia de retracción inferior (mm)	8
Velocidad de elevación (mm/min)	180
Velocidad de elevación inferior (mm/min)	180
Velocidad de retracción (mm/min)	240
Velocidad de retracción inferior (mm/min)	240

## Propiedades

Viscosidad (mPa-s)	100-150
Densidad (g/cm <sup>3</sup> )	1.05
Alargamiento de rotura (%)	11-20
Resistencia a la flexión (MPa)	49-58
Resistencia al impacto IZOD (J/m)	44-49
Dureza (Shore D)	60
Resistencia al desgarro (GPa)	/
Temperatura de distorsión	/
Resistencia a la tracción (MPa)	42-60

# ADICIONALES



# MAGIGOO

ADHESIVO PARA IMPRESIÓN 3D

Magigoo es un adhesivo para impresión 3D de fácil aplicación, diseñado para resolver el problema de la falta de adherencia de la primera capa.

La verdadera innovación de este producto se manifiesta cuando la impresión ha finalizado: tras permitir que la plataforma se enfríe, las impresiones se pueden retirar de manera sencilla con un ligero movimiento del dedo. Además, Magigoo contribuye a prevenir deformaciones durante el proceso de impresión.

Este adhesivo resulta especialmente valioso tanto para aficionados como para profesionales, ya que permite completar impresiones de hasta 30 horas sin deformaciones y con una fácil extracción una vez que la plataforma ha alcanzado su temperatura ambiente.

- ABS, PLA, PETG, HIPS, ASA, TPU
- MAS DE 100 APLICACIONES



## SERIE MAGIGOO PRO

Todo lo que necesitas para imprimir filamentos de ingeniería de manera confiable:



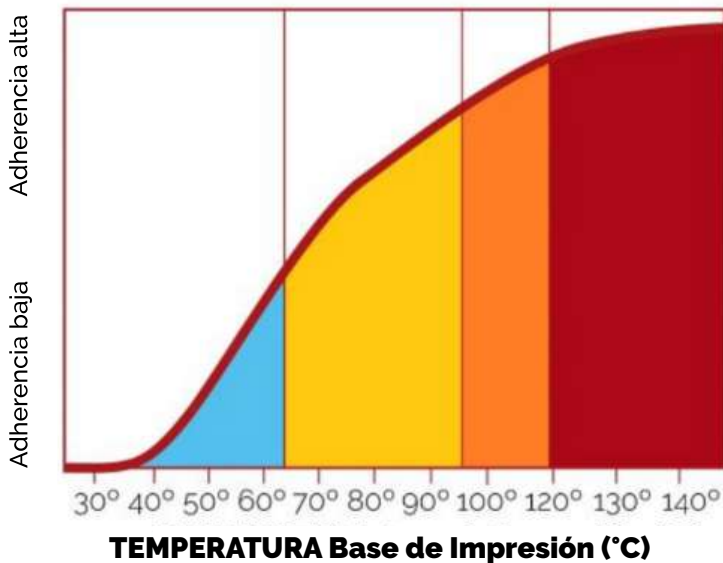
# DIMAFIX

ADHESIVO PARA IMPRESIÓN 3D

Dimafix está diseñado para impresoras 3D FDM con cama caliente, ofreciendo un excelente agarre entre el plástico y el vidrio, lo que previene la deformación incluso en piezas grandes de ABS.

Compatible con diversos materiales termoplásticos, su adhesión se activa a temperaturas superiores a 50°C en la cama caliente. Mientras la cama esté caliente, el adhesivo sigue funcionando, facilitando la impresión de piezas grandes. Al bajar la temperatura (40-50°C), el adhesivo desaparece y el modelo se despega fácilmente.

Es soluble en agua, fácil de limpiar, y tiene más de 100 usos. Permite fijar las primeras capas de impresión sin deformaciones y facilita la retirada del modelo sin herramientas una vez finalizada la impresión.



↓ 149° F  
65° C

Zona de autodesprendimiento para las piezas impresas. Adherencia muy débil.

↔ 149° F / 185° F  
65° C / 85° C

Recomendado para geometrías simples. Adherencia media.

↔ 185° F / 203° F  
85° C / 95° C

Recomendado para geometrías complejas e impresiones duraderas. Adherencia alta.

↑ 203° F  
95° C

Recomendado para geometrías muy complejas y piezas voluminosas. Fiabilidad para impresiones duraderas. Adherencia muy alta.

# PRINT DRY PRO

SECADOR DE FILAMENTOS

Muchos materiales como Nylon, TPU, PVA, PETG, etc; son increíblemente higroscópicos, lo que significa que pueden absorber la humedad directamente del aire. Cuando éstos tienen humedad, no se imprimen bien. Es importante tomarse el tiempo para secar el filamento para obtener los mejores resultados posibles. La solución de secado de filamentos: PrintDry PRO3 es la forma más fácil de aprovechar al máximo su filamento.

Este contenedor de secado de filamentos cuenta con un control automático de la humedad que puede albergar hasta dos bobinas estándar.

Este almacenamiento proporciona una forma rápida y sencilla de almacenar el filamento sin problemas.

¿Cómo funciona?

¡Simplemente configure la temperatura deseada, coloque el filamento y el PrintDry se encargará del resto.



- Ajuste fácilmente la temperatura con 6 ajustes preestablecidos (35°C, 45°C, 55°C, 65°C, 75°C y 85°C).
- Temporizador incorporado con un tiempo máximo de 48 horas.
- Capacidad de 2 filamentos
- Estructura de doble pared
- Pantalla digital

# EXTENSIONES

PRINT DRY PRO

## CHAMBER KIT

Cámara adicional para PrintDry la secadora de filamentos:

- Amplia su capacidad de almacenamiento para hasta 4 bobinas de 1KG



## LARGE SPOOL KIT

- Se utiliza como accesorio para el secador de filamentos PrintDry PRO/PRO3:
- Amplia su capacidad de almacenamiento para hasta 1 bobina de filamento de 5KG



# DESCARGO RESPONSABILIDAD

Los datos técnicos contenidos en las fichas de datos se proporcionan sin cargo de responsabilidad u obligación a Color Plus. Dichos datos no deben ser utilizados para establecer límites operativos en el diseño.

Los datos proporcionados no tienen como objetivo sustituir ninguna prueba que deba realizarse para determinar el material adecuado para un uso específico. Los parámetros de impresión son únicamente de referencia y pueden variar de una impresora a otra.

---

# CONDICIONES DE VENTA

Políticas de garantía de la marca Color Plus 3D de Filamento para impresora 3D en México

## Garantías

- La garantía se aplicará directamente con Color Plus al menos, que la cotización emitida al comprador diga la información contraria (Garantía sujeta a cambios sin previo aviso).
- Color Plus sólo se responsabiliza por los materiales suministrados, no por mano de obra o gastos derivados del material.
- La garantía no cubre algún tipo de daño físico (Llámesse daño físico a: Productos quebrados, rayados, modificados, con piezas sueltas, húmedos, expuestos a climas inadecuados, con indicios de plaga, etc.); Así mismo NO procede garantía de producto a los cuales se les da un uso no adecuado o exagerado para el que están diseñados.
- La garantía no cubre daños generados por la empresa de paquetería que lleve a cabo el envío del producto.
- Los costos del envío del producto por hacer válida la garantía correrán a cuenta del cliente (Se entiende por costos los fletes de paquetería, gastos de transporte, gastos de embalaje, y todo aquel gasto que requiera el envío de algún producto).

## Políticas de devolución

- El cliente tiene 5 días hábiles a partir de la fecha en la que recibe su pedido para realizar un proceso de devolución.
- Los costos de las devoluciones que hayan sido autorizadas de manera expresa por Color Plus correrán a cuenta del cliente (Se entiende por costos de devoluciones a los fletes de paquetería, gastos de transporte, gastos de embalaje, y todo aquel gasto que requiera la devolución de algún producto).
- No válido para la compra en plataformas digitales.
- Los procesos de devolución establecidos por las plataformas digitales son independientes de las políticas expresadas en este texto.
- El filamento no debe haber sido abierto o usado para proceder con la devolución.
- Los gastos de envío para la devolución por corrección corren por cuenta del cliente.
- Se hacen cambios o devoluciones cuando el filamento no llega al tiempo estimado acordado entre el comprador y vendedor (Ajustes a cambio sin previo aviso).
- La empresa se reserva el dominio de la propiedad de los productos suministrados hasta el pago íntegro de los mismos por parte del cliente.

## Formas de pago

- Transferencia interbancaria a esta cuenta: Bancomer 0106584411
- Pago por PayPal a esta cuenta: ventasmexico@colorplus3d.com
- Tarjeta de Débito/Crédito pagando directamente en página Web Color Plus
- Los intereses de pago serán de acuerdo a la inflación promedio de los últimos 3 meses al momento del pago de Condiciones de Venta.



## Envío


- Color Plus se compromete a enviar en tiempo y forma los productos comprados por el cliente, sin embargo, Color Plus no tiene ninguna responsabilidad una vez entregado el producto a la empresa de la paquetería. El cliente podrá realizar el seguimiento de su paquete por medio de la guía que se le proporcione (En caso de compra por alguna plataforma el cliente tendrá que solicitarle a la plataforma toda la información del envío).
- Considerando que el producto no está exento de algún contratiempo o daño físico generado por la paquetería, el cliente podrá solicitar un seguro de envío, el cual tendrá un costo diferente dependiendo de la naturaleza y el costo del producto. Esto es opcional pero recomendable.
- Los envíos express tardan de 1 a 2 días hábiles (Sin embargo, la empresa de paquetería es la única responsable de los tiempos de envío).
- En el caso de pedidos de volúmenes extraordinarios, el precio de la paquetería está dispuesto a cotización.
- El envío terrestre tarda de 2 a 5 días hábiles, esto dependiendo del código postal. En códigos fuera de cobertura se cobra una cantidad extra por re expedición, en base a la paquetería, y las entregas las hacen solo 1 a 2 días por semana..

**Las anteriores cláusulas son enunciativas más no limitativas, cualquier duda se puede confirmar con los asesores de venta.**

# COLOR PLUS

 [www.colorplus3d.com](http://www.colorplus3d.com)

 [ventasMexico@colorplus3d.com](mailto:ventasMexico@colorplus3d.com)

 800 003 3123

 55 3403 9451