Wellshow 威秀3D列印耗材

威秀全材料參數

	打印前烘乾	烘乾建議	硬化鋼噴嘴	噴嘴口徑	保存環境	AMS兼容性	封箱打印	封箱倉溫	塗膠水	噴嘴溫度	熱床溫度	風扇建議	列印速度	打印難度	強度	耐溫性	氣味	淨重	線徑	備註
1 熱銷第一名 PLA+	皆可	50°C/8h	皆可	0.2~0.8	濕度<20%	可以	通風打印	<45°C	皆可	200~220°C	45~65°C	80-100%	<300 mm/s	★★★	★★★	★★★	無	1KG	1.75mm	適合新手，列印難度低
PLA+Pro	皆可	50°C/8h	皆可	0.2~0.8	濕度<20%	可以	通風打印	<45°C	皆可	200~220°C	45~65°C	80-100%	<300 mm/s	★★★	★★★	★★★	無	1KG	1.75mm	強度、耐久度、穩定性升級
2 熱銷第二名 PLA+啞光	皆可	50°C/8h	皆可	0.2~0.8	濕度<20%	可以	通風打印	<45°C	皆可	200~220°C	45~65°C	80-100%	<300 mm/s	★★★	★★★	★★★	無	1KG	1.75mm	消光質感、減少層紋、藝術設計，不適合強度需求結構
PLA+Pro啞光	建議	50°C/8h	皆可	0.2~0.8	濕度<20%	可以	通風打印	<45°C	皆可	200~220°C	45~65°C	80-100%	<300 mm/s	★★★	★★★	★★★	無	1KG	1.75mm	磨砂質感、強度、耐久度升級
4 熱銷第四名 PLA+絲綢	皆可	50°C/8h	皆可	0.2~0.8	濕度<20%	可以	通風打印	<45°C	皆可	210~230°C	45~65°C	80-100%	<250 mm/s	★★★	★★★	★★★	無	1KG	1.75mm	金屬質感、展示用途，不適合強度需求結構
材料推薦 PLA+大理石	皆可	50°C/8h	皆可	0.2~0.8	濕度<20%	可以	通風打印	<45°C	皆可	200~220°C	45~65°C	80-100%	<250 mm/s	★★★	★★★	★★★	無	1KG	1.75mm	提升視覺效果，極大減少層紋、藝術設計
PLA+夜光	皆可	50°C/8h	需要	0.4~0.8	濕度<20%	不建議	通風打印	<45°C	皆可	200~220°C	45~65°C	80-100%	<250 mm/s	★★★	★★★	★★★	無	1KG	1.75mm	夜光發光效果，需使用耐磨材質噴嘴
PLA+碳纖維	皆可	50°C/8h	需要	0.4~0.8	濕度<20%	不建議	通風打印	<45°C	皆可	210~230°C	45~65°C	80-100%	<250 mm/s	★★★	★★★	★★★	無	1KG	1.75mm	含碳纖維絲，增強耐溫及剛性，需使用耐磨材質噴嘴
3 熱銷第三名 PETG	建議	50°C/8h	皆可	0.2~0.8	濕度<20%	可以	皆可	<50°C	建議	230~250°C	55~75°C	0-80%	<200 mm/s	★★★	★★★	★★★	無	1KG	1.75mm	抗衝擊與耐候性佳，易吸濕，建議烘乾
PETG透明	需要	50°C/8h	皆可	0.2~0.8	濕度<20%	可以	皆可	<50°C	建議	230~250°C	55~75°C	0-80%	<200 mm/s	★★★	★★★	★★★	無	1KG	1.75mm	高透光性，需低速、低風冷與烘乾、才能提升透度
材料推薦 PETG啞光	建議	50°C/8h	皆可	0.2~0.8	濕度<20%	可以	皆可	<50°C	建議	230~250°C	55~75°C	0-80%	<200 mm/s	★★★	★★★	★★★	無	1KG	1.75mm	消光質感、減少層紋、藝術設計，易吸濕，建議烘乾
材料推薦 PETG碳纖維	建議	50°C/8h	需要	0.4~0.8	濕度<20%	不建議	皆可	<50°C	建議	230~250°C	55~75°C	0-80%	<200 mm/s	★★★	★★★	★★★	無	1KG	1.75mm	含碳纖維絲，增強耐溫及剛性，需使用耐磨材質噴嘴
5 熱銷第五名 ABS+	皆可	50°C/8h	皆可	0.2~0.8	濕度<20%	可以	通風打印	<45°C	皆可	220~240°C	45~65°C	0-80%	<300 mm/s	★★★	★★★	★★★	少許	0.9KG	1.75mm	強度佳、易列印、適合新手，耐溫一般
ASA	皆可	60°C/8h	皆可	0.2~0.8	濕度<20%	可以	封箱打印	>50°C	建議	250~270°C	90~110°C	0-60%	<300 mm/s	★★★	★★★	★★★	有	1KG	1.75mm	抗紫外線，適合戶外零件與長期曝曬環境
材料推薦 ABS碳纖維	皆可	60°C/8h	需要	0.4~0.8	濕度<20%	不建議	封箱打印	>50°C	皆可	250~270°C	80~100°C	0-60%	<250 mm/s	★★★	★★★	★★★	有	1KG	1.75mm	含碳纖維絲，增強耐溫及剛性，需使用耐磨材質噴嘴
PC	需要	60°C/8h	皆可	0.2~0.8	濕度<20%	可以	封箱打印	>50°C	建議	260~280°C	90~110°C	0-60%	<250 mm/s	★★★	★★★	★★★	有	1KG	1.75mm	高剛性、高耐熱，適合高強度零件
TPU	需要	60°C/8h	皆可	0.4~0.8	濕度<20%	不兼容	皆可	<50°C	建議	210~230°C	45~65°C	50-100%	<100 mm/s	★★★	軟性材料	★★★	無	1KG	1.75mm	柔軟彈性，適合防滑零件、穿戴裝置與抗震緩衝應用