

ABS (акрилонитрилбутадиенстирол) — ударопрочная техническая термопластическая смола, получаемая из нефтепродуктов.

Один из самых популярных пластиков для 3D-печати. ABS-пластик более гибкий, чем PLA, и хорошо поддается обработке. Напечатанное изделие можно отшлифовать, покрыть грунтом, а в дальнейшем – акриловой краской. Обработка ацетоном позволяет сгладить характерную для 3D-печати неровности («ступеньки»). При печати ABS потребуется хорошая вентиляция в помещении, так как пластик имеет запах. Если Вам необходим пластик без запаха, используйте [PLA](#) или [PETG](#).

Благодаря высокой прочности ABS-пластик подходит для печати конструктивных элементов, корпусов, элементов механизмов.

Сопутствующие материалы для 3D-печати: [пленка](#), [клей](#), [лак](#), [сушилка](#).

Преимущества ABS Bestfilament:

- Широкая цветовая палитра.
- Легко шлифуется и окрашивается.
- Возможна постобработка с помощью ацетона для сглаживания «ступенек» слоев.
- Детали можно скрепить между собой суперклеем.
- Отклонение диаметра прутка в пределах одной катушки не более 0,02 мм.

Рекомендованные параметры печати для ABS Bestfilament:

Температура экструдера: 230-260°C

Температура стола: 90-110°C

Скорость печати: 40-60 мм/с

Обдув модели: Нет (Может потребоваться для мелких деталей)

Ретракт: Да

Корпус принтера: Закрытый

Усадка при печати: 0.4%

Растворители: Дихлорэтан, дихлорметан, ацетон, этилацетат

Советы от Bestfilament:

- Для улучшения адгезии пластика с покрытием платформы рекомендуем использовать лак для волос или раствор ABS-пластика в ацетоне.
- Печатайте только в хорошо проветриваемых помещениях. Если Вам необходим пластик без запаха, используйте [PLA](#) или [PETG](#).
- Чтобы избежать скручивания модели при печати и образования трещин обязательен подогрев платформы, а также закрытый корпус принтера.