

Watson (SBS - стирол бутадиен сополимер) - прочный, пластичный и термостойкий пластик. Самый популярный пластик для прототипирования, создания светопропускающих изделий, инженерных и механических приложений. Так как Watson почти прозрачен, он идеально подходит для печати плафонов светильников, прототипов прозрачной посуды, бутылок и т.д.

Модуль упругости Watson гораздо меньше, чем у [ABS](#), напечатанные детали получаются более гибкими, а нить не обломится и не оборвется при печати даже если будет подаваться в экструдер под углом в 90 градусов.

Есть и другие виды гибкого пластика: [Bflex](#) и [bfgummy](#).

*Белый и черный цвета Watson не прозрачны.

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

Преимущества Watson Bestfilament:

- Прозрачный - до 93% светопропускания;
- Яркие сочные цвета;
- Отсутствие запаха при печати;
- Почти не имеет усадки;
- Крайне низкое влагопоглощение - не набирает влагу при хранении;
- Глянцевая блестящая поверхность;
- Гибкий: низкая жесткость при малой толщине, выдерживает большие деформации на изгиб.

Рекомендованные параметры печати для Watson Bestfilament:

Температура экструдера: 230-260°C;

Температура стола: 60-100°C;

Обдув модели: Нет (может потребоваться для мелких деталей);

Скорость печати: 40-60 мм/с;

Ретракт: Да;

Усадка при печати: 0,4%;

Растворители: D-лимонен, сольвент, дихлорметан;

Температура эксплуатации: от -40 до +80.

Советы от Bestfilament:

- Для достижения “эффекта стекла” печатайте в режиме вазы, готовую модель обработайте лимоненом, дихлорметаном или сольвентом.
- Слишком тугий механизм подачи пластика может сдавливать мягкий филамент и мешать печати. В таком случае вручную ослабьте пружины подачи прутка.
- Для улучшения сцепления пластика с покрытием платформы рекомендуем использовать [пленку](#), [клей](#), [лак](#).
- Если пластик влажный, то рекомендуем использовать [сушилку](#).