

PA6-CF30 HS

WJ PA6-CF30 HS为碳纤维增强PA6打印耗材。请查阅本牌号对应的参考性能、打印参数和使用说明。

WJ-TDS-PA6-CF30-HS-001 | V1.0 | 2026-10-20 | ZH-CN

物理及热学性能

性能	测试方法	单位	典型值
密度	ISO 1183	g/cm³	1.26
光透率	N/A	-	N/A
阻燃性	N/A	-	N/A
熔融温度	ISO 11357	°C	260
热变形温度 (0.45 MPa)	ISO 75-2	°C	178
维卡软化点 (A50)	ISO 75-2	°C	N/A

机械性能

性能	测试方法	单位	典型值
拉伸强度 (X-Y)	ISO 527	MPa	85
拉伸强度 (Z)	ISO 527	MPa	46
断裂伸长率 (X-Y)	ISO 527	%	3.9
断裂伸长率 (Z)	ISO 527	%	2
弯曲强度 (X-Y)	ISO 178	MPa	159
弯曲强度 (Z)	ISO 178	MPa	76
弯曲模量 (X-Y)	ISO 178	MPa	8028
弯曲模量 (Z)	ISO 178	MPa	1577
简支梁冲击强度 (X-Y)	ISO 179	KJ/m²	33
简支梁冲击强度 (Z)	ISO 179	KJ/m²	11

本技术数据表仅提供材料比较和选型用的典型参考值，并非独立第三方检测报告，不构成产品规格、担保或性能保证。测试方法及试样条件以对应章节为准。用户应自行验证预期用途的适用性。

PA6-CF30 HS

推荐打印参数

参数	单位	数值
打印喷嘴温度	°C	275
打印底板温度	°C	100
打印底板材料	-	PEI film, PI film
冷却风扇	-	OFF
打印速度	mm/s	120-150
打印环境温度	°C	40-60
退火温度 (打印后)	°C	100-120
退火时长	-	所提供的参考数据表未注明。

参数基于Bambu Studio的0.4 mm喷嘴工艺；不同喷嘴直径的打印条件可能不同。

储存与使用

项目	说明
喷嘴磨损	强烈推荐 使用硬化钢、红宝石等耐磨喷嘴；铜喷嘴容易磨损。
干燥与防潮	打印前需干燥；储存和打印时保持干燥，环境相对湿度低于20%。原始参考数据表未提供干燥温度和时长。
自身支撑拆除	用本材料作为自身支撑时，请在吸湿过多前拆除支撑，否则支撑可能永久粘接在模型上。
退火	打印后可将模型放入100-120 °C烘箱中退火以提升整体强度。原始参考数据表未提供退火时长。

PA6-CF30 HS

数据来源与测试条件

项目	数据来源与测试条件
数据状态	典型参考数据；WJ未对本批次进行独立复测。
参考文件版本	参考文件 LW-TDS-A01；WJ 版本 V1.0。
打印条件	参数基于Bambu Studio的0.4 mm喷嘴工艺；不同喷嘴直径的打印条件可能不同。
未提供的条件	原始参考数据表未提供试样调节条件、填充率、壁层数、干燥工艺及退火时长。
方向标记	保留原始参考数据表的X-Y和Z方向标记；原文未提供详细制样条件。

免责声明与数据状态

典型数值仅供参考和比较，不应用于设计规范或质量控制。实际性能取决于零件设计、环境、打印条件及后处理。规格如有更改，恕不另行通知。用户应自行评估安全性、合规性、技术适配性及废弃处置或回收方案。WJ不保证材料对特定用途的适用性，亦不对因使用产生的损害、伤害或损失承担责任。

本技术数据表仅提供材料比较和选型用的典型参考值，并非独立第三方检测报告，不构成产品规格、担保或性能保证。测试方法及试样条件以对应章节为准。用户应自行验证预期用途的适用性。

碳纤维增强PA6；原始参考数据表未注明纤维含量。

WJ-TDS-PA6-CF30-HS-001 | V1.0 | A1 | 2026-10-20