

特点

- 抗冲击性
- 高复用率
- 卓越韧性
- 耐热变形

应用

- 热载荷环境
- 机械性好的部件
- 大面积黑色防划功能件
- 机械性好的部件

主要技术参数

机械属性	测试方法	公制
成型零件颜色	目测	本色白/本色黑
密度	DIN 53466	0.96g/cm ³
断裂延伸率	ASTM D638	45%
弯曲强度	ASTM D790	45 MPa
弯曲模量	ASTM D790	1200 MPa
抗热变形温度 0.45Mpa	ASTM D648	193 °C
抗热变形温度 1.82Mpa	ASTM D648	64°C
拉伸强度	ASTM D638	47 MPa
拉伸模量	ASTM D638	1550 MPa
悬臂梁冲击测试 有凹口	ASTM D256	85 J/M
悬臂梁冲击测试 无凹口	ASTM D256	未发生破裂

注：1.以上参数限于标定的测试方法，不同热量参数制作样本的测试读数结果会不一样；2.由于不同检测设备测量存在误差，与以上数值偏差15%的，可视为结果一致。



上海盈普三维打印科技有限公司
TPM 3D Printing Technology Co.,Ltd.

总部：上海市宝山区逸仙路3000号1号楼东二层
TEL: 021-56166181/ P.C: 200441
Email: info@tpm3d.com/www.tpm3d.com

TPM3D 盈普
盈造非凡，普享未来

源于1999年，专业激光烧结尼龙增材系统制造商

特点

- 生物相容性
 - 美国药典USP CLASS VI标准
 - 国标GB/T16886体外溶血实验测试
 - 国标GB/T4806.7食品安全接触类材料和制品国家标准
- 尺寸精确
- 高强度
- 高复用率

应用

- 复杂构件
- 食品容器
- 医疗用具

主要技术参数

机械属性	测试方法	公制
成型零件颜色	目测	本色白
密度	DIN 53466	0.95g/cm ³
断裂延伸率	ASTM D638	8-15%
弯曲强度	ASTM D790	47 MPa
弯曲模量	ASTM D790	1700 MPa
抗热变形温度 0.45Mpa	ASTM D648	167°C
抗热变形温度 1.82Mpa	ASTM D648	58°C
拉伸强度	ASTM D638	46 MPa
拉伸模量	ASTM D638	1700 MPa
悬臂梁冲击测试 有凹口	ASTM D256	51 J/M
悬臂梁冲击测试 无凹口	ASTM D256	338 J/M

注：1.以上参数限于标定的测试方法，不同热量参数制作样本的测试读数结果会不一样；2.由于不同检测设备测量存在误差，与以上数值偏差15%的，可视为结果一致。



上海盈普三维打印科技有限公司
TPM 3D Printing Technology Co.,Ltd.

总部：上海市宝山区逸仙路3000号1号楼东二层
TEL: 021-56166181/ P.C: 200441
Email: info@tpm3d.com/www.tpm3d.com

TPM3D 盈普
盈造非凡，普享未来

源于1999年，专业激光烧结尼龙增材系统制造商

特点

- 材料通过 UL94 V0@1.6MM测试
- 可用的阻燃材料的最佳表面光洁度和精度

应用

- 航空航天的内饰塑胶件
- 电线绝缘
- 电缆护套
- 汽车发动机周边塑胶件

主要技术参数

机械属性	测试方法	公制
成型零件颜色	目测	微黄色
密度	DIN 53466	N/A g/cm ³
断裂延伸率	ASTM D638	12-13%
弯曲强度	ASTM D790	71 MPa
弯曲模量	ASTM D790	1800 MPa
抗热变形温度 0.45Mpa	ASTM D648	182°C
抗热变形温度 1.82Mpa	ASTM D648	136°C
拉伸强度	ASTM D638	46 MPa
拉伸模量	ASTM D638	1800 MPa
悬臂梁冲击测试 有凹口	ASTM D256	23 J/M
悬臂梁冲击测试 无凹口	ASTM D256	230 J/M

注：1.以上参数限于标定的测试方法，不同热量参数制作样本的测试读数结果会不一样；2.由于不同检测设备测量存在误差，与以上数值偏差15%的，可视为结果一致。



上海盈普三维打印科技有限公司
TPM 3D Printing Technology Co.,Ltd.

总部：上海市宝山区逸仙路3000号1号楼东二层
TEL: 021-56166181/ P.C: 200441
Email: info@tpm3d.com/www.tpm3d.com

TPM3D 盈普
盈造非凡，普享未来

源于1999年，专业激光烧结尼龙增材系统制造商

特点

- UL-94阻燃等级达到V-0
- 高强度
- 综合性能佳

应用

- 航空航天
- 电子电器工程
- 家用电器

主要技术参数

机械属性	测试方法	公制
成型零件颜色	目测	灰黑色
密度	DIN 53466	N/A g/cm ³
断裂延伸率	ASTM D638	10 %
弯曲强度	ASTM D790	53 MPa
弯曲模量	ASTM D790	1462 MPa
抗热变形温度 0.45Mpa	ASTM D648	188°C
抗热变形温度 1.82Mpa	ASTM D648	120°C
拉伸强度	ASTM D638	38 MPa
拉伸模量	ASTM D638	2077 MPa
悬臂梁冲击测试 有凹口	ASTM D256	30 J/M
悬臂梁冲击测试 无凹口	ASTM D256	221 J/m

注：1.以上参数限于标定的测试方法，不同热量参数制作样本的测试读数结果会不一样；2.由于不同检测设备测量存在误差，与以上数值偏差15%的，可视为结果一致。



上海盈普三维打印科技有限公司
TPM 3D Printing Technology Co.,Ltd.

总部：上海市宝山区逸仙路3000号1号楼东二层
TEL: 021-56166181/P.C: 200441
Email: info@tpm3d.com/www.tpm3d.com

TPM3D 盈普
盈造非凡，普享未来

源于1999年，专业激光烧结尼龙增材系统制造商

特点

- 高强度
- 40%铝粉
- 金属色泽
- 耐磨
- 高复用率

应用

- 需要金属质感的产品
- 热载荷环境
- 机械性好的部件

主要技术参数

机械属性	测试方法	公制
成型零件颜色	目测	金属灰
密度	DIN 53466	1.36g/cm ³
断裂延伸率	ASTM D638	1.5-3.5%
弯曲强度	ASTM D790	54 MPa
弯曲模量	ASTM D790	1994 MPa
抗热变形温度 0.45Mpa	ASTM D648	167°C
抗热变形温度 1.82Mpa	ASTM D648	127°C
拉伸强度	ASTM D638	32 MPa
拉伸模量	ASTM D638	1700 MPa
悬臂梁冲击测试 有凹口	ASTM D256	35 J/M
悬臂梁冲击测试 无凹口	ASTM D256	241 J/m

注：1.以上参数限于标定的测试方法，不同热量参数制作样本的测试读数结果会不一样；2.由于不同检测设备测量存在误差，与以上数值偏差15%的，可视为结果一致。



上海盈普三维打印科技有限公司
TPM 3D Printing Technology Co.,Ltd.

总部：上海市宝山区逸仙路3000号1号楼东二层
TEL: 021-56166181/P.C: 200441
Email: info@tpm3d.com/www.tpm3d.com

TPM3D 盈普
盈造非凡，普享未来

源于1999年，专业激光烧结尼龙增材系统制造商

特点

- 15%碳纤增强
- 耐磨、耐热
- 高刚度，高的抗拉强度耐热变形

应用

- 汽车发动机组件
- 风洞效果测试
- 耐热高压环境工况

主要技术参数

机械属性	测试方法	公制
成型零件颜色	目测	灰黑色
密度	DIN 53466	N/A g/cm ³
断裂延伸率	ASTM D638	11-15 %
弯曲强度	ASTM D790	53 MPa
弯曲模量	ASTM D790	1500 MPa
抗热变形温度 0.45Mpa	ASTM D648	179 °C
抗热变形温度 1.82Mpa	ASTM D648	129 °C
拉伸强度	ASTM D638	59 MPa
拉伸模量	ASTM D638	2300 MPa
悬臂梁冲击测试 有凹口	ASTM D256	48 J/M
悬臂梁冲击测试 无凹口	ASTM D256	237 J/M

注：1.以上参数限于标定的测试方法，不同热量参数制作样本的测试读数结果会不一样；2.由于不同检测设备测量存在误差，与以上数值偏差15%的，可视为结果一致。



上海盈普三维打印科技有限公司
TPM 3D Printing Technology Co.,Ltd.

总部：上海市宝山区逸仙路3000号1号楼东二层
TEL: 021-56166181/ P.C: 200441
Email: info@tpm3d.com/www.tpm3d.com

TPM3D 盈普
盈造非凡，普享未来

源于1999年，专业激光烧结尼龙增材系统制造商

特点

- 高强度
- 40%玻璃
- 耐热变形
- 高复用率

应用

- 高刚度要求
- 穿戴和耐磨环境
- 高温工况

主要技术参数

机械属性	测试方法	公制
成型零件颜色	目测	灰黄色
密度	DIN 53466	N/A g/cm ³
断裂延伸率	ASTM D638	10 %
弯曲强度	ASTM D790	48 MPa
弯曲模量	ASTM D790	1682 MPa
抗热变形温度 0.45Mpa	ASTM D648	177 °C
抗热变形温度 1.82Mpa	ASTM D648	121 °C
拉伸强度	ASTM D638	42 MPa
拉伸模量	ASTM D256	2086 MPa
悬臂梁冲击测试 有凹口	ASTM D256	39 J/M
悬臂梁冲击测试 无凹口	ASTM D256	298 J/M

注：1.以上参数限于标定的测试方法，不同热量参数制作样本的测试读数结果会不一样；2.由于不同检测设备测量存在误差，与以上数值偏差15%的，可视为结果一致。



上海盈普三维打印科技有限公司
TPM 3D Printing Technology Co.,Ltd.

总部：上海市宝山区逸仙路3000号1号楼东二层
TEL: 021-56166181/P.C: 200441
Email: info@tpm3d.com/www.tpm3d.com

TPM3D 盈普
盈造非凡，普享未来

源于1999年，专业激光烧结尼龙增材系统制造商

特点

- 综合性能佳
- 颜色稳定
- 尺寸精确
- 高复用率

应用

- 结构零件
- 功能外壳
- 复杂装配件
- 卡扣部件
- 文创类产品
- 无人机

主要技术参数

机械属性	测试方法	公制
成型零件颜色	目测	亮白/灰黑
密度	DIN 53466	0.95 g/cm ³
断裂延伸率	ASTM D638	8-15%
弯曲强度	ASTM D790	50 MPa
弯曲模量	ASTM D790	1300 MPa
抗热变形温度 0.45Mpa	ASTM D648	179 °C
抗热变形温度 1.82Mpa	ASTM D648	99 °C
拉伸强度	ASTM D638	46 MPa
拉伸模量	ASTM D638	1800 MPa
悬臂梁冲击测试 有凹口	ASTM D256	40 J/M
悬臂梁冲击测试 无凹口	ASTM D256	350 J/M

注：1.以上参数限于标定的测试方法，不同热量参数制作样本的测试读数结果会不一样；2.由于不同检测设备测量存在误差，与以上数值偏差15%的，可视为结果一致。



上海盈普三维打印科技有限公司
TPM 3D Printing Technology Co.,Ltd.

总部：上海市宝山区逸仙路3000号1号楼东二层
TEL: 021-56166181/ P.C: 200441
Email: info@tpm3d.com/www.tpm3d.com

TPM3D 盈普
盈造非凡，普享未来

源于1999年，专业激光烧结尼龙增材系统制造商

特点

- 高强度
- 30%玻璃
- 耐热变形
- 高复用率

应用

- 高刚度要求
- 穿戴和耐磨环境
- 高温工况

主要技术参数

机械属性	测试方法	公制
成型零件颜色	目测	灰黄/灰黑
密度	DIN 53466	1.26g/cm ³
断裂延伸率	ASTM D638	5-8%
弯曲强度	ASTM D790	71 MPa
弯曲模量	ASTM D790	2241 MPa
抗热变形温度 0.45Mpa	ASTM D648	184 °C
抗热变形温度 1.82Mpa	ASTM D648	126°C
拉伸强度	ASTM D638	32 MPa
拉伸模量	ASTM D638	2398 MPa
悬臂梁冲击测试 有凹口	ASTM D256	29 J/M
悬臂梁冲击测试 无凹口	ASTM D256	264 J/M

注：1.以上参数限于标定的测试方法，不同热量参数制作样本的测试读数结果会不一样；2.由于不同检测设备测量存在误差，与以上数值偏差15%的，可视为结果一致。



上海盈普三维打印科技有限公司
TPM 3D Printing Technology Co.,Ltd.

总部: 上海市宝山区逸仙路3000号1号楼东二层
TEL: 021-56166181/P.C: 200441
Email: info@tpm3d.com/www.tpm3d.com

TPM3D 盈普
盈造非凡，普享未来

源于1999年, 专业激光烧结尼龙增材系统制造商

特点

- 极高的强度和硬度
- 尺寸精确
- 优越的强度重量比
- 良好综合力学性能

应用

- 复杂构件
- 穿戴和耐磨环境

主要技术参数

机械属性	测试方法	公制
成型零件颜色	目测	灰黑色
密度	DIN 53466	N/A g/cm ³
断裂延伸率	ASTM D638	19 %
弯曲强度	ASTM D790	54 MPa
弯曲模量	ASTM D790	1400 MPa
抗热变形温度 0.45Mpa	ASTM D648	180 °C
抗热变形温度 1.82Mpa	ASTM D648	137 °C
拉伸强度	ASTM D638	48 MPa
拉伸模量	ASTM D638	1500 MPa
悬臂梁冲击测试 有凹口	ASTM D256	40 J/M
悬臂梁冲击测试 无凹口	ASTM D256	426 J/M

注：1.以上参数限于标定的测试方法，不同热量参数制作样本的测试读数结果会不一样；2.由于不同检测设备测量存在误差，与以上数值偏差15%的，可视为结果一致。



上海盈普三维打印科技有限公司
TPM 3D Printing Technology Co.,Ltd.

总部: 上海市宝山区逸仙路3000号1号楼东二层
TEL: 021-56166181/ P.C: 200441
Email: info@tpm3d.com/www.tpm3d.com

TPM3D 盈普
盈造非凡，普享未来

源于1999年, 专业激光烧结尼龙增材系统制造商

特点

- 极高的强度和硬度
- 40%玻璃
- 优越的强度重量比

应用

- 高刚度要求
- 穿戴和耐磨环境

主要技术参数

机械属性	测试方法	公制
成型零件颜色	目测	灰黑色
密度	DIN 53466	N/A g/cm ³
断裂延伸率	ASTM D638	11 %
弯曲强度	ASTM D790	65 MPa
弯曲模量	ASTM D790	2500 MPa
抗热变形温度 0.45Mpa	ASTM D648	179 °C
抗热变形温度 1.82Mpa	ASTM D648	150 °C
拉伸强度	ASTM D638	44 MPa
拉伸模量	ASTM D638	1700 MPa
悬臂梁冲击测试 有凹口	ASTM D256	46 J/M
悬臂梁冲击测试 无凹口	ASTM D256	300 J/M

注：1.以上参数限于标定的测试方法，不同热量参数制作样本的测试读数结果会不一样；2.由于不同检测设备测量存在误差，与以上数值偏差15%的，可视为结果一致。



上海盈普三维打印科技有限公司
TPM 3D Printing Technology Co.,Ltd.

总部：上海市宝山区逸仙路3000号1号楼东二层
TEL: 021-56166181/ P.C: 200441
Email: info@tpm3d.com/www.tpm3d.com

TPM3D 盈普
盈造非凡，普享未来

源于1999年，专业激光烧结尼龙增材系统制造商

特点

- 耐热变形
- 30%铝粉
- 良好综合力学性能
- 高复用率

应用

- 结构零件
- 需要金属质感的产品
- 耐磨装配件
- 机械性好的部件

主要技术参数

机械属性	测试方法	公制
成型零件颜色	目测	灰黑色
密度	DIN 53466	1.19g/cm ³
断裂延伸率	ASTM D638	12%
弯曲强度	ASTM D790	60 MPa
弯曲模量	ASTM D790	2000 MPa
抗热变形温度 0.45Mpa	ASTM D648	185 °C
抗热变形温度 1.82Mpa	ASTM D648	160 °C
拉伸强度	ASTM D638	43 MPa
拉伸模量	ASTM D638	1800 MPa
悬臂梁冲击测试 有凹口	ASTM D256	27 J/M
悬臂梁冲击测试 无凹口	ASTM D256	230 J/M

注：1.以上参数限于标定的测试方法，不同热量参数制作样本的测试读数结果会不一样；2.由于不同检测设备测量存在误差，与以上数值偏差15%的，可视为结果一致。



上海盈普三维打印科技有限公司
TPM 3D Printing Technology Co.,Ltd.

总部：上海市宝山区逸仙路3000号1号楼东二层
TEL: 021-56166181/ P.C: 200441
Email: info@tpm3d.com/www.tpm3d.com

TPM3D 盈普
盈造非凡，普享未来

源于1999年, 专业激光烧结尼龙增材系统制造商

特点

- 轻量化
- 比重低
- 高强度
- 15% 碳纤维

应用

- 无人机配件
- 其他需要高刚性质轻的零件

主要技术参数

机械属性	测试方法	公制
成型零件颜色	目测	黑色
密度	DIN 53466	0.93 g/cm ³
断裂延伸率	ASTM D638	15 %
弯曲强度	ASTM D790	85 MPa
弯曲模量	ASTM D790	2200 MPa
抗热变形温度 0.45Mpa	ASTM D648	186 °C
抗热变形温度 1.82Mpa	ASTM D648	183 °C
拉伸强度	ASTM D638	65 MPa
拉伸模量	ASTM D638	2100 MPa
悬臂梁冲击测试 有凹口	ASTM D256	77 J/M
悬臂梁冲击测试 无凹口	ASTM D256	370 J/M

注：1.以上参数限于标定的测试方法，不同热量参数制作样本的测试读数结果会不一样；2.由于不同检测设备测量存在误差，与以上数值偏差15%的，可视为结果一致。



上海盈普三维打印科技有限公司
TPM 3D Printing Technology Co.,Ltd.

总部：上海市宝山区逸仙路3000号1号楼东二层
TEL: 021-56166181/ P.C: 200441
Email: info@tpm3d.com/www.tpm3d.com

TPM3D 盈普
盈造非凡，普享未来

源于1999年，专业激光烧结尼龙增材系统制造商

特点

- 高刚度
- 无需氮气
- 力学性能长期稳定
- 30%玻璃

应用

- 结构零件
- 叶轮/风扇
- 产品外壳

主要技术参数

机械属性	测试方法	公制
成型零件颜色	目测	灰黑色
密度	DIN 53466	1.26 g/cm ³
断裂延伸率	ASTM D638	16 %
弯曲强度	ASTM D790	68 MPa
弯曲模量	ASTM D790	1800 MPa
抗热变形温度 0.45Mpa	ASTM D648	179 °C
抗热变形温度 1.82Mpa	ASTM D648	129 °C
拉伸强度	ASTM D638	44 MPa
拉伸模量	ASTM D638	1900 MPa
悬臂梁冲击测试 有凹口	ASTM D256	76 J/M
悬臂梁冲击测试 无凹口	ASTM D256	350 J/M

注：1.以上参数限于标定的测试方法，不同热量参数制作样本的测试读数结果会不一样；2.由于不同检测设备测量存在误差，与以上数值偏差15%的，可视为结果一致。



上海盈普三维打印科技有限公司
TPM 3D Printing Technology Co.,Ltd.

总部: 上海市宝山区逸仙路3000号1号楼东二层
TEL: 021-56166181/ P.C: 200441
Email: info@tpm3d.com/www.tpm3d.com

TPM3D 盈普
盈造非凡，普享未来

源于1999年, 专业激光烧结尼龙增材系统制造商

特点

- 极高的强度和硬度
- 尺寸精确
- 优越的强度重量比
- 40%玻璃

应用

- 结构零件
- 穿戴和耐磨环境
- 耐磨装配件

主要技术参数

机械属性	测试方法	公制
成型零件颜色	目测	灰黑色
密度	DIN 53466	1.3 g/cm ³
断裂延伸率	ASTM D638	13 %
弯曲强度	ASTM D790	65 MPa
弯曲模量	ASTM D790	1900 MPa
抗热变形温度 0.45Mpa	ASTM D648	176 °C
抗热变形温度 1.82Mpa	ASTM D648	155 °C
拉伸强度	ASTM D638	45 MPa
拉伸模量	ASTM D638	1600 MPa
悬臂梁冲击测试 有凹口	ASTM D256	59 J/M
悬臂梁冲击测试 无凹口	ASTM D256	280 J/M

注：1.以上参数限于标定的测试方法，不同热量参数制作样本的测试读数结果会不一样；2.由于不同检测设备测量存在误差，与以上数值偏差15%的，可视为结果一致。



上海盈普三维打印科技有限公司
TPM 3D Printing Technology Co.,Ltd.

总部：上海市宝山区逸仙路3000号1号楼东二层
TEL: 021-56166181/ P.C: 200441
Email: info@tpm3d.com/www.tpm3d.com

TPM3D 盈普
盈造非凡，普享未来

源于1999年，专业激光烧结尼龙增材系统制造商

特点

- 综合性能佳
- 颜色稳定
- 尺寸精确
- 高复用率

应用

- 结构零件
- 功能外壳
- 复杂装配件
- 卡扣部件
- 文创类产品
- 无人机

主要技术参数

机械属性	测试方法	公制
成型零件颜色	目测	灰黑
密度	ISO1183-1:2019:A	0.95 g/cm ³
断裂延伸率	ISO 527-1:2012	9.3 %
弯曲强度	ISO 178:2019	67 MPa
弯曲模量	ISO 178:2019	1710 MPa
抗热变形温度 0.45Mpa	ISO 75-1:2013	165 °C
抗热变形温度 1.8Mpa	ISO 75-1:2020	99 °C
拉伸强度	ISO 527-1:2019	44.3 MPa
拉伸模量	ISO 527-1:2019 & ISO 527-1:2012	1800 MPa
悬臂梁冲击测试 有凹口	ISO 180:2019	4.2 kJ/M ²
悬臂梁冲击测试 无凹口	ISO 180:2019	23 kJ/M ²

注：1.以上参数限于标定的测试方法，不同热量参数制作样本的测试读数结果会不一样；2.由于不同检测设备测量存在误差，与以上数值偏差15%的，可视为结果一致。



上海盈普三维打印科技有限公司
TPM 3D Printing Technology Co.,Ltd.

总部：上海市宝山区逸仙路3000号1号楼东二层
TEL: 021-56166181/ P.C: 200441
Email: info@tpm3d.com/www.tpm3d.com

TPM3D 盈普
盈造非凡，普享未来

源于1999年，专业激光烧结尼龙增材系统制造商

特点

- 高强度
- 耐热变形
- 高复用率
- 30%玻璃

应用

- 结构零件
- 功能外壳
- 复杂装配件

主要技术参数

机械属性	测试方法	公制
成型零件颜色	目测	灰黑
密度	ISO1183-1:2019:A	1.25 g/cm ³
断裂延伸率	ISO 527-1:2012	6.8 %
弯曲强度	ISO 178:2019	62.6 MPa
弯曲模量	ISO 178:2019	2340 MPa
抗热变形温度 0.45Mpa	ISO 75-1:2013	168 °C
抗热变形温度 1.8Mpa	ISO 75-1:2020	90 °C
拉伸强度	ISO 527-1:2019	41.7 MPa
拉伸模量	ISO 527-1:2019 & ISO 527-1:2012	2300 MPa
悬臂梁冲击测试 有凹口	ISO 180:2019	4.6 kJ/M ²
悬臂梁冲击测试 无凹口	ISO 180:2019	19 kJ/M ²

注：1.以上参数限于标定的测试方法，不同热量参数制作样本的测试读数结果会不一样；2.由于不同检测设备测量存在误差，与以上数值偏差15%的，可视为结果一致。



上海盈普三维打印科技有限公司
TPM 3D Printing Technology Co.,Ltd.

总部：上海市宝山区逸仙路3000号1号楼东二层
TEL: 021-56166181/ P.C: 200441
Email: info@tpm3d.com/www.tpm3d.com

TPM3D 盈普
盈造非凡，普享未来

源于1999年，专业激光烧结尼龙增材系统制造商

特点

- 耐高温
- 高刚度和阻燃性
- 生物相容性
- 化学性能稳定

应用

- 医疗
- 发动机
- 机械零件

主要技术参数

机械属性	测试方法	公制
成型零件颜色	目测	棕色
密度	DIN 53466	1.26 g/cm ³
断裂延伸率	ASTM D638	1.3 %
弯曲强度	ASTM D790	80 MPa
弯曲模量	ASTM D790	3000 MPa
抗热变形温度 0.45Mpa	ASTM D648	N/A °C
抗热变形温度 1.82Mpa	ASTM D648	N/A °C
拉伸强度	ISO 527	50 MPa
拉伸模量	ASTM D638	N/A MPa
悬臂梁冲击测试 有凹口	ASTM D256	95 J/M
悬臂梁冲击测试 无凹口	ASTM D256	230 J/M

注：1.以上参数限于标定的测试方法，不同热量参数制作样本的测试读数结果会不一样；2.由于不同检测设备测量存在误差，与以上数值偏差15%的，可视为结果一致。



上海盈普三维打印科技有限公司
TPM 3D Printing Technology Co.,Ltd.

总部：上海市宝山区逸仙路3000号1号楼东二层
TEL: 021-56166181/ P.C: 200441
Email: info@tpm3d.com/www.tpm3d.com

TPM3D 盈普
盈造非凡，普享未来

源于1999年，专业激光烧结尼龙增材系统制造商

特点

- 综合性能良好
- 密度低重量轻
- 吸水率低
- 可二次塑形

应用

- 医疗
- 汽车
- 消费电子
- 液体容器

主要技术参数

机械属性	测试方法	公制
成型零件颜色	目测	自然白
密度	ISO1183-1:2019:A	0.80 g/cm ³
断裂延伸率	ISO 527-1:2012	18 %
弯曲强度	ISO 178:2019	30.2 MPa
弯曲模量	ISO 178:2019	1100 MPa
抗热变形温度 0.45Mpa	ISO 75-1:2013	98 °C
抗热变形温度 1.8Mpa	ISO 75-1:2020	64 °C
拉伸强度	ISO 527-1:2019	21.1 MPa
拉伸模量	ISO 527-1:2019 & ISO 527-1:2012	1180 MPa
悬臂梁冲击测试 有凹口	ISO 180:2019	4.5 kJ/M ²
悬臂梁冲击测试 无凹口	ISO 180:2019	21 kJ/M ²

注：1.以上参数限于标定的测试方法，不同热量参数制作样本的测试读数结果会不一样；2.测试样本采用循环混合粉打印，含新粉10%，回收粉90%。通过提高新粉比例，或改善打印参数，可小幅提高力学性能。解释权归盈普所有。



上海盈普三维打印科技有限公司
TPM 3D Printing Technology Co.,Ltd.

总部：上海市宝山区逸仙路3000号1号楼东二层
TEL: 021-56166181/ P.C: 200441
Email: info@tpm3d.com/www.tpm3d.com

TPM3D 盈普
盈造非凡，普享未来

源于1999年，专业激光烧结尼龙增材系统制造商

特点

- 软性、弹性材料
- 抗冲击性、减震性能好
- 高复用率
- 耐热耐霉耐水

应用

- 密封垫圈
- 汽车业减震零件和缓冲隔离
- 软性护具
- 表面延展性要求高的场景
- 运动鞋垫

主要技术参数

机械属性	测试方法	公制
零件密度	ASTM D1505	1.21g/cm ³
成型粉包密度	ASTM D1895	0.5g/cm ³
粉体颜色	目测	白
成型颜色	目测	自然色
拉伸延长率	ASTM D638	> 350%
颗粒尺寸D50	ASTM D328	65 μm
抗拉强度	ASTM D638	20 MPa
邵氏硬度	ASTM D2240	85~90A
熔点	DSC	160-170℃

注：1.以上参数限于标定的测试方法，不同热量参数制作样本的测试读数结果会不一样；2.由于不同检测设备测量存在误差，与以上数值偏差15%的，可视为结果一致。



上海盈普三维打印科技有限公司
TPM 3D Printing Technology Co.,Ltd.

总部：上海市宝山区逸仙路3000号1号楼东二层
TEL: 021-56166181/ P.C: 200441
Email: info@tpm3d.com/www.tpm3d.com

TPM3D 盈普
盈造非凡，普享未来

源于1999年，专业激光烧结尼龙增材系统制造商

特点

- 软性、弹性材料
- 高复用率
- 抗冲击性、减震性能好
- 耐热耐霉耐水

应用

- 密封垫圈
- 汽车业减震零件和缓冲隔离
- 软性护具
- 运动鞋垫
- 表面延展性要求高的场景

主要技术参数

机械属性	测试方法	公制
自然状态堆放密度	ASTM D1505	0.457g/cm ³
成型粉包密度	ASTM D1895	0.6g/cm ³
成型零件颜色	目测	奶白
零件密度	ISO 1183	1.2 g/cm
吸水性	23°C, 24h,	< 0.5% ³
邵氏硬度A	ISO 868	88
弯曲模量 20°C	ISO 6721-1	72 MPa
弯曲模量 60°C	ISO 6721-1	27 MPa
抗拉强度	DIN 53504	20 MPa
拉伸延长率	DIN 53504	267%
抗磨性	ISO 4649	31 mm
抗压强度	ISO 604	33 MPa
压缩模量	ISO 604	15 MPa
维卡软化温度	ISO 306	90°C
熔点	ISO 11357	160°C
粉末特性 X10	激光衍射法	20 μm
粉末特性 X50	激光衍射法	50 μm
粉末特性 X90	激光衍射法	105 μm

注：1.以上参数限于标定的测试方法，不同热量参数制作样本的测试读数结果会不一样；2.由于不同检测设备测量存在误差，与以上数值偏差15%的，可视为结果一致。



上海盈普三维打印科技有限公司
TPM 3D Printing Technology Co.,Ltd.

总部：上海市宝山区逸仙路3000号1号楼东二层
TEL: 021-56166181/P.C: 200441
Email: info@tpm3d.com/www.tpm3d.com

TPM3D 盈普
盈造非凡，普享未来

源于1999年，专业激光烧结尼龙增材系统制造商

特点

- 软性、弹性材料
- 耐磨性能好

应用

- 软性护具
- 运动鞋垫
- 3D打印用耗材

主要技术参数

机械属性	测试方法	公制
零件密度	ASTM D 792	1.15g/cm ³
成型粉包密度	GB/T 20316	0.47g/cm ³
成型颜色	目测	本色白
玻璃化转变温度	ASTM D 3417	- 25°C
撕裂强度	ASTM D 624	101 N/mm
拉伸延长率	ASTM D 412	> 310%
颗粒尺寸D50	ASTM D 328	60 μm
抗拉强度	ASTM D 412	21 MPa
邵氏硬度	ASTM D 2240	95
熔点	DSC	165°C

注：1.以上参数限于标定的测试方法，不同热量参数制作样本的测试读数结果会不一样；2.由于不同检测设备测量存在误差，与以上数值偏差15%的，可视为结果一致。



上海盈普三维打印科技有限公司
TPM 3D Printing Technology Co.,Ltd.

总部：上海市宝山区逸仙路3000号1号楼东二层
TEL: 021-56166181/ P.C: 200441
Email: info@tpm3d.com/www.tpm3d.com

TPM3D 盈普
盈造非凡，普享未来

源于1999年，专业激光烧结尼龙增材系统制造商