



**Machines-3D**

La Citadelle des Savoir-Faire  
83 Rue des Mines Innovantes  
59860 Bruay-sur-l'Escaut

+33 3 62 02 40 40

info@machines-3d.com

www.machines-3d.com

TVA : FR03800096737

SIRET : 80009673700039

SWIFT : CCBPFRPPLIL

IBAN : FR76 1350 7001 1231  
6296 6211 309

**Filament 3DXTech THERMAX HTS (High Temp Support) 1,75mmwidth:750px;g Naturel**

Support haute température Qualité industrielle 1.75 mm /width:750px;g / Naturel



**Marque :** 3DXTech

**Référence :** 3DXT\_THERMAX HTS\_Natural

**Prix :** 144.00€ TTC

**Critères associés :**

*Marque :* 3DXTech

*Technologie :* FDM (Filaments)

*Diamètre du filament :* 1.75 mm

*Type de matériau :* SUPPORT

*Poids :* width:750px;g

*Couleur :* Naturel

**Descriptif :**

Le filament THERMAX™ High Temperature Support (HTS) de 3DXTech est un matériau de support idéal pour une utilisation dans les imprimantes 3D à double extrusion conçues pour imprimer des matériaux à haute température. Le ThermaX™ HTS High-Temp peut être utilisé comme support d'impression avec les matériaux suivants :

PEKK PEEK Ultem PEI PPSU PSU PPS

?

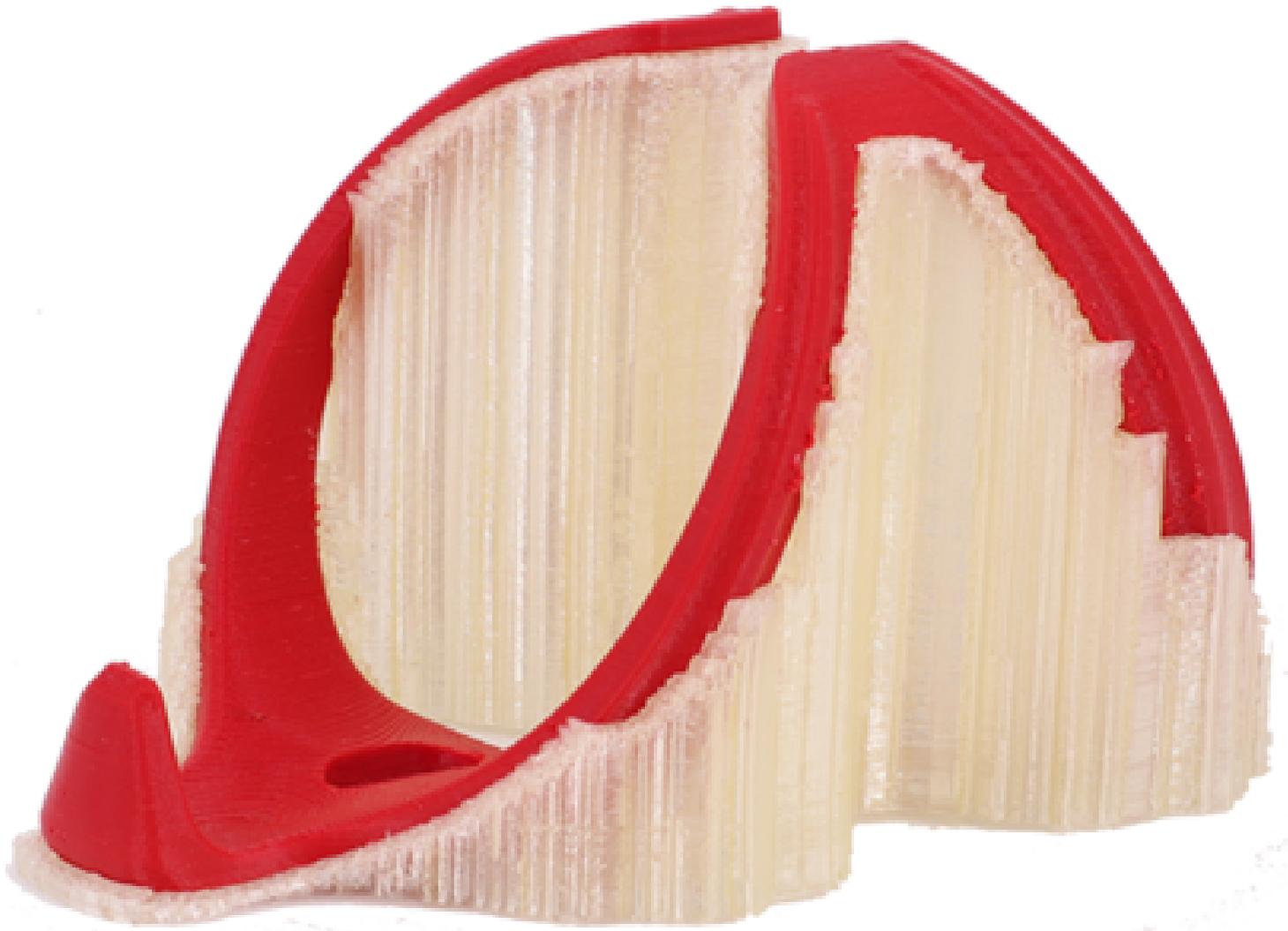
[Intamsys Funmat Pro 410](#)



A propos de 3DXTech

3DXTech est une entreprise américaine basée dans le Michigan. Elle produit dans son usine de Grand Rapids des filaments de qualité industrielle capables de répondre aux exigences et aux besoins élevés des scientifiques et des ingénieurs. Leurs plastiques haute performance sont utilisés dans des domaines de pointe comme l'aérospatiale, automobile, ferroviaire, alimentaire, ainsi que dans les laboratoires et les chaînes d'assemblages de nombreux industriels à travers le monde.

---



---

**Filament**

## Buse

**Plateau chauffant Séchage (Max) Durée de séchage (Min)** [THERMAX HTS](#) 350 - 380 °C 120 - 160 °C 120 °C 4H  
[THERMAX PPSU](#) 360 - 390°C

140 - 160°C

120 °C 4H [CARBONX CF-Nylon PA6](#) 240 -width:750px;70°C 80 - 100°C 90 °C 4H [CARBONX CF-PEKK-A](#) 345 - 375°C 120 - 140 °C 120 °C 4H [CARBONX CF-PETG](#) 230 àwidth:750px;60°C 70 - 90 °C 65 °C 2 - 4H [AMIDEX PA6-30GF](#) 260-280°C 60 - 75 °C 90 °C 4H [ezPC \(Polycarbonate\)](#) 255-275°C 90 - 110 °C 80 °C 4H

\* Les présentes informations sont données à titre indicatif, fournies par le constructeur. Les températures de buse et de plateau chauffant peuvent varier selon l'imprimante 3D employée.

---

**Propriété Notes** Température de l'extrudeuse 350 - 380°C (extrudeuse tout métal) Température du plateau 120-160°C  
Préparation du plateau Ruban Ultem®, ruban polyamide, FR4 légèrement poncé ou plateau perforé. Refroidissement Pas de ventilateur Vitesse d'impression Vitesse d'impression de 30 mm/s (point de départ). Enceinte chauffée Tous les matériaux à haute température s'impriment mieux dans une enceinte chauffée ou dans un environnement chaud. La température de l'enceinte ne doit pas dépasser 185°C pour que le HTS reste structurellement solide en tant que support. Retrait des supports Il s'agit d'un support détachable qui n'est PAS soluble. Il est préférable de retirer le support lorsque la pièce est chaude. Si la pièce refroidit et que le retrait du support devient difficile, vous pouvez alors chauffer la pièce dans un petit four pendant 30 à 45 minutes ; le retrait sera alors beaucoup plus facile. La température dans l'enceinte de l'imprimante ou le four ne doivent pas dépasser le Tg du matériau du modèle avec lequel vous imprimez. Diamètre 1,75 mm (+/- 0,05 mm)  
Température de séchage Max 120°C Durée de séchage Min 4 heures

## **Contenu de la commande**

- **1 Bobine de filament 3DXTech - THERMAX High Temp Support (HTS) - 1.75mmwidth:750px;g - Naturel**

## **Documentation**



Support de bobine (Fichier 3D .stl)

[Lien vers la fiche du produit](#)