

Bambu PLA Basic

Stand Out, Never Dull



Bambu PLA Basic

Disfruta de una impresión 3D fácil, fiable y consistente con Bambu PLA Básic. Este filamento, ideal para proyectos cotidianos, está optimizado tanto en términos de rendimiento como de asequibilidad, lo que lo convierte en la opción perfecta para conseguir unas impresiones fiables y de alta calidad a un precio excelente.



Flying Chess Valley @Ren_Studio

Encuentra el color perfecto

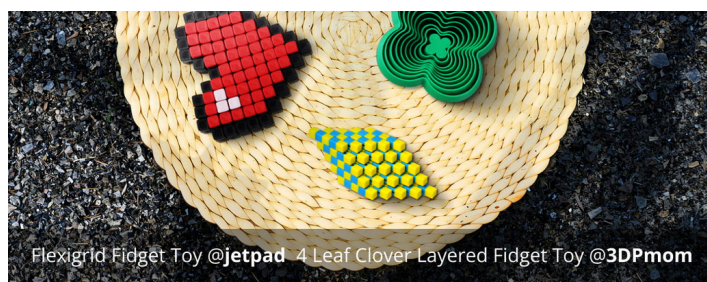


Domino Day @Becks86

Con una paleta de hasta 30 colores, el Bambu PLA Básic te permite encontrar el tono perfecto para llenar de estilo tus proyectos. Los colores se mantienen consistentes en todas las impresiones, lo que garantiza un acabado sorprendente y uniforme en todo momento.

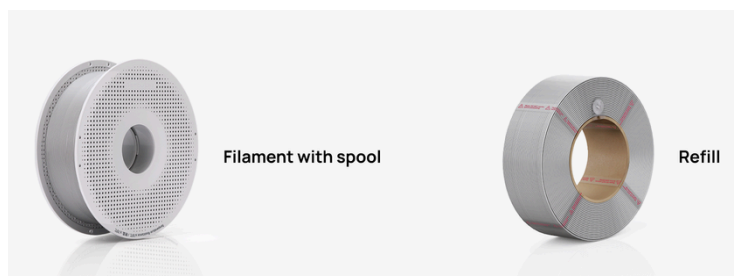
Empieza sin preocupaciones

El Bambu PLA Básico, nuestro filamento más fácil de usar, ofrece una impresión fluida desde el principio. No tendrás que realizar configuraciones ni calibraciones complicadas. Es ideal tanto para aficionados como para profesionales que buscan resultados fiables y sin complicaciones.



Flexigrid Fidget Toy @Jetpad 4 Leaf Clover Layered Fidget Toy @3DPmom

Bambu Refill



Bambu Refill utiliza bobinas reutilizables que reducen al menos un 20 % el uso de plástico. Una vez agotado el filamento, solo necesitas comprar el recambio, lo que disminuye los residuos y reduce costes. Una solución sostenible y económica sin comprometer la calidad.

Más resistente, rápido y duradero



Con la exclusiva y refinada fórmula de Bambu, basada en nuestra experiencia con la impresión 3D, y configuraciones perfectamente refinadas, el Bambu PLA Básic ofrece una adhesión de capa más fuerte, una resistencia a impactos mejorada y una durabilidad sostenida en comparación con otros filamentos de PLA estándares en el mercado. Además, alcanza una velocidad de impresión **de hasta 258 mm/s***, lo que reduce el tiempo de impresión sin renunciar a la calidad.

RFID para impresión inteligente

Carga y listo: el sistema reconoce automáticamente el tipo de filamento y ajusta los parámetros sin necesidad de configuraciones manuales. Ideal para principiantes, práctico para expertos.

Perfil de impresión optimizado

Los parámetros del filamento Bambu Lab están precargados para maximizar la velocidad sin comprometer la calidad. Todo está perfectamente ajustado para ofrecerte una experiencia de impresión superior.



Compatibilidad de accesorios

Producto	Compatibilidad
AMS y AMS Lite	AMS, AMS 2 Pro, AMS HT y AMS Lite
Placa de construcción	Cool Plate SuperTack, placa PEI lisa, placa PEI texturizada, placa de efecto 3D
Hotend	Todos los tamaños

Consejos de impresión

1. Secar antes de usar para garantizar la mejor calidad de impresión y un acabado uniforme. Condiciones de secado: en un horno de secado rápido: 50 °C durante 8 horas; en un AMS 2 Pro y AMS HT: 55 °C, 8 horas; en la cama caliente de una impresora X1: 60 °C a 70 °C durante 12 horas. Conservar en un ambiente seco después de su uso. Para obtener más detalles, consulta: [Instrucciones de secado de filamentos](#) en la WIKI.
2. El filamento de recarga debe utilizarse con una bobina. Para obtener instrucciones detalladas sobre cómo cambiar el nuevo filamento utilizando la Bobina Reutilizable Bambu, consulta la [guía](#) en la WIKI.

Ficha Técnica del material

Descripción	El PLA es el material más común en la impresión 3D por su facilidad de uso y bajo costo. Su rigidez y resistencia cubren la mayoría de las necesidades. Puede biodegradarse en ciertas condiciones de compostaje artificial. Bambu PLA Basic está diseñado para impresión de alta velocidad, alcanzando hasta 250-300 mm/s, con excelente tenacidad y resistencia entre capas (Z).
-------------	--

Especificaciones

Diámetro	1.75 mm
Peso Neto del Filamento	1 kg
Material del Carrete	ABS (resistencia térmica: 70 °C)
Tamaño del Carrete	Diámetro: 200 mm; Altura: 67 mm

Configuración Recomendada de Impresión

Secado antes de imprimir	Horno : 50 °C, 8 h Calentador cama P1: 60-70 °C, 12 h (Opcional)
Humedad de impresión y almacenamiento	< 20% HR (Sellado con desecante)
Tamaño de boquilla	0.2, 0.4, 0.6, 0.8 mm
Temperatura de boquilla	190 - 230 °C
Tipo de cama	Cool Plate, High Temp Plate o Textured PEI Plate
Preparación de superficie	Pegamento (opcional)
Temperatura de cama	35 - 45 °C
Ventilador de enfriamiento	Activado
Velocidad de impresión	< 300 mm/s
Longitud de retracción	0.6 - 1.0 mm
Velocidad de retracción	20 - 40 mm/s
Temperatura de cámara	25 - 45 °C
Ángulo máximo de voladizo	55°
Longitud máxima de puente	30 mm
Material de soporte	Soporte para PLA

Propiedades Físicas

Característica	Método de Ensayo	Valor
Densidad	ISO 1183	1.24 g/cm ³
Índice de fluidez	210 °C, 2.16 kg	23.2 ± 3.5 g/10 min
Temperatura de fusión	DSC, 10 °C/min	160 °C
Temperatura de transición vítrea	DSC, 10 °C/min	60 °C
Temp. de cristalización	DSC, 10 °C/min	N/A
Temp. de ablandamiento Vicat	ISO 306 / GB-T 1633	57 °C
Temp. deflexión térmica (1.8 MPa)	ISO 75	54 °C
Temp. deflexión térmica (0.45 MPa)	ISO 75	57 °C
Absorción de agua saturada	25 °C, 55% HR	0.43%

Propiedades Mecánicas

Característica	Método de Ensayo	Valor
Módulo de Young (X-Y)	ISO 527 / GB-T 1040	2580 ± 220 MPa
Módulo de Young (Z)	ISO 527 / GB-T 1040	2060 ± 170 MPa
Resistencia a tracción (X-Y)	ISO 527 / GB-T 1040	35 ± 4 MPa
Resistencia a tracción (Z)	ISO 527 / GB-T 1040	31 ± 3 MPa
Elongación a la rotura (X-Y)	ISO 527 / GB-T 1040	12.2 ± 1.8 %
Elongación a la rotura (Z)	ISO 527 / GB-T 1040	7.5 ± 1.3 %
Módulo de flexión (X-Y)	ISO 178 / GB-T 9341	2750 ± 160 MPa
Módulo de flexión (Z)	ISO 178 / GB-T 9341	2370 ± 150 MPa
Resistencia a flexión (X-Y)	ISO 178 / GB-T 9341	76 ± 5 MPa
Resistencia a flexión (Z)	ISO 178 / GB-T 9341	59 ± 6 MPa
Resistencia al impacto (X-Y)	ISO 179 / GB-T 1043	26.6 ± 2.8 kJ/m ² 7.9 ± 1.2 kJ/m ² (entallado)
Resistencia al impacto (Z)	ISO 179 / GB-T 1043	13.8 ± 0.9 kJ/m ²

Otras Propiedades Físicas y Químicas

Característica	Datos
Olor	Inodoro
Composición	PLA
Riesgos en la piel	No presenta
Estabilidad química	Estable en condiciones normales
Solubilidad	Insoluble en agua
Resistencia a ácidos	No resistente
Resistencia a álcalis	No resistente
Resistencia a solventes orgánicos	No resistente a algunos
Resistencia a aceites y grasas	Resistente a la mayoría
Inflamabilidad	Inflamable
Productos de combustión	Agua, óxidos de carbono
Olor de combustión	Inodoro

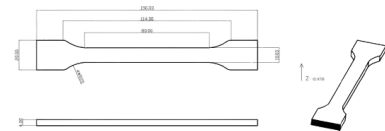
Condiciones de ensayo de Especímenes

Tema	Datos
Temperatura de boquilla	220 °C
Temperatura de cama	35 °C
Velocidad de impresión	200 mm/s
Densidad de relleno	100%

Todos los especímenes fueron recocidos y secados a 55 °C durante 8 horas antes de las pruebas. La temperatura de recocido recomendada para los modelos impresos con Bambu PLA Basic es de 50 a 60 °C, y el tiempo sugerido es de 6 a 12 horas. El efecto del recocido depende de la temperatura, el tiempo y del propio modelo: tamaño, estructura, relleno y otros parámetros de impresión; algunos modelos pueden deformarse o curvarse después del recocido.

Al secar el filamento y recocer las piezas impresas, es necesario utilizar un horno con un volumen interno suficientemente grande y que proporcione una distribución uniforme de la temperatura, como un horno de convección forzada (blast drying oven). El filamento y las piezas deben mantenerse alejados del calentador. No es compatible el uso de microondas ni hornos domésticos, ya que el filamento y las piezas pueden dañarse.

1. Tensile Testing



2. Bending Testing



Descargo de responsabilidad

Los valores de rendimiento han sido obtenidos mediante pruebas con muestras estándar en Bambu Lab, y se proporcionan únicamente como referencia para diseño y comparación. El rendimiento real de los modelos impresos en 3D depende de muchos otros factores, incluidos la impresora, las condiciones de impresión, los modelos utilizados y los parámetros de impresión.

Durante el uso de los filamentos de impresión 3D de Bambu Lab, los usuarios son responsables de la legalidad, seguridad e indicadores de rendimiento de sus impresiones. Bambu Lab no se hace responsable del uso de los materiales ni de los escenarios de aplicación, ni de cualquier daño que ocurra durante el uso de nuestros filamentos.