

 Categoría	Material	Temp. Impresión Típica (°C)	Temp. Vítre (Tg/HDT)	Resistencia UV/Exterior	Usos Principales	Enfoque Técnico
Filamento (FDM)	PLA (Ácido Poliláctico)	190 – 230	Aprox. 60°C	NO RECOMENDADO	Modelos conceptuales, figuras, maquetas, prototip	Facilidad de uso, bajo warping. Ideal para principia
Filamento (FDM)	PETG (Tereftalato modificado)	220 – 250	Aprox. 85°C	ACEPTABLE/MODERADO	Piezas funcionales, carcasas, recipientes, herramie	Buen balance entre resistencia, durabilidad y facilit
Filamento (FDM)	ASA (Acrilonitrilo Estireno Acrilato)	240 – 260	Aprox. 105°C	ALTAMENTE RECOMENDADO	Piezas automotrices, señalización, carcasas exterio	Máxima resistencia a la intemperie, UV y estabilida
Filamento (FDM)	TPE/TPU (Flexible)	210 – 240	Baja	Moderada	Juntas, sellos, mangos ergonómicos, amortiguado	Gran elasticidad y resistencia a la abrasión.
Filamento (FDM)	PLA Wood	200 – 220	Aprox. 60°C	No recomendado	Piezas decorativas con acabado estético de mader	Acabado estético único. Requiere boquilla más anc
Resina (SLA/DLP)	Resina Estándar	N/A	Variable	No recomendado	Figuras, miniaturas, prototipado de alta resolución.	Alto detalle y acabado superficial liso.
Resina (SLA/DLP)	Resina Alta Precisión (8K)	N/A	Alta	No recomendado	Joyería, ingeniería de precisión, y piezas con tolera	Máxima definición y precisión, para impresoras de
Resina (SLA/DLP)	Resina Lavable al Agua	N/A	Variable	No recomendado	Proyectos educativos y domésticos.	Facilita el post-procesado (limpieza con agua, no re
Resina (SLA/DLP)	Resina Dental (Mode Resin)	N/A	Alta	No recomendado	Modelos de coronas, puentes, guías quirúrgicas y f	Exactitud y estabilidad especializadas para el secto
Resina (SLA/DLP)	Resina Casteable (Cera)	N/A	Alta	No recomendado	Creación de modelos maestros para fundición a la	Se quema limpiamente sin dejar residuos ni ceniza