

Instrukcja wygrzewania wydruków z HD PLA Fiberlogy

1. Wydrukuj swój projekt.
 - Zalecana temperatura druku: 200°C - 220°C
 - Zalecana temperatura stołu: 50°C - 70°C (podgrzewanie nie jest wymagane w przypadku używania podkładek zwiększających adhezję). W przypadku drukowania na szklanym stole zaleca się dodatkowo użycie środków polepszających adhezję.
2. Gotowy wydruk, wraz z supportem oraz raftem, umieść na płaskiej powierzchni, którą później włożysz do komory grzewczej lub piekarnika (idealna byłaby perforowana płytką z materiału słabo przewodzącego ciepło np. z drewna, która pozwoli na równomierne omywanie wydruku ciepłym powietrzem również od spodu).

UWAGA: Nie należy umieszczać wydruku bezpośrednio na metalowej kratce z piekarnika. Może to grozić zmianą geometrii wydruku. Dopuszcza się umieszczenie wydruku na podkładkach dystansujących/izolujących wydruk od kratki. Ważne żeby były z materiału słabo przewodzącego ciepło (np. drewno, karton).
3. Umieść wydruk w zimnym piekarniku tak, aby był równo oddalony od grzałek. Włącz grzanie oraz termoobieg.
4. Nagrzewaj piekarnik stopniowo do 80°C.
5. Wygrzewaj wydruk w 80°C przez ok. 15 minut.

UWAGA: Temperatura w komorze musi być precyzyjnie utrzymywana. Z racji tego, że termostaty w piekarnikach domowych są mało precyzyjne, zaleca się mierzenie temperatury dodatkowym termometrem cyfrowym z sondą, którą można umieścić wewnątrz komory piekarnika. Należy bezwzględnie pilnować wydruku i temperatury w trakcie procesu wygrzewania. W przypadku masywnych wydruków, można stopniowo podnosić temperaturę do 120°C lub należy wydłużyć czas wygrzewania.
6. Po skończonym wygrzewaniu, wyciągnij wydruk z piekarnika, nie dotykając go.

7. Po ostygnięciu usuń supporty oraz raft i ciesz się wydrukiem o właściwościach zbliżonych do ABS. Po poprawnie przeprowadzonym procesie wygrzewania, wydruk zyskuje stabilność temperaturową nawet do 140°C i można go łatwo obrabiać mechanicznie

WAŻNE!

1. Nie zalecamy wygrzewania produktów o cienkich ścianach oraz szeroko rozciągniętej geometrii bez zastosowania żadnych supportów.
2. Należy się upewnić, że odczyt temperatury w piekarniku pokazuje rzeczywistą temperaturę.
3. Kurczenie się podczas procesu wygrzewania jest zjawiskiem naturalnym. Niestety, nie można tego uniknąć w związku ze zmianą zewnętrznej struktury materiałów podczas przebiegającego procesu, podobnie jak w przypadku hartowania stali. Stopień kurczenia się zależy od stopnia użytego wypełnienia. Im większe wypełnienie, tym mniejszy winien być skurcz. Należy eksperymentalnie ustalać skalę procesu wygrzewania aby osiągnąć pożądane wymiary.
4. Należy zawsze przeprowadzić test na próbnym wydruku przed wygrzewaniem docelowego produktu.

W przypadku jakichkolwiek pytań i wątpliwości, prosimy o kontakt z nami

office@fiberlogy.com