

Prozessparameter EVO-tech Material (1,75mm Durchmesser)

01.07.2020



Artikel	Hinweis	Dual Extruder	Single Extruder	Shield	Prime Pillar	Vortrocknung	Bauraum °C	Heizbett °C	Düse 1 °C	Düse Ø mm	Düse	Filament-box
ABS Acrylnitril-Butadien-Styrol		x	x	x	x	Nein	60	100	235	0,3-0,7	Messing	An
ABS-ESD X Acrylnitril-Butadien-Styrol ESD		x	x	x	x	Nein	60	100	235	0,4-0,7	Messing	An
ABS-FR Acrylnitril-Butadien-Styrol Fire Retardant		x	x	x	x	Nein	60	100	250	0,4-0,7	Messing	An
ASA Acrylester-Styrol-Acrylnitril		x	x	x	x	Nein	Aus	100	235-245	0,4-0,7	Messing	An
Greentec Pro Carbon	SUPP nicht geeignet. Material für Single Extrusion verwenden.		x			Nein	Aus	50-60	235	0,5-0,7	Edelstahl gehärtet	Aus
Iglidur 150	SUPP als Grundsicht nicht geeignet. Iglidur Raft verwenden.	x	x	x		Nein	Aus	60	250	0,3-0,7	SUPP Düse Messing	Aus
PC-ABS Polycarbonat / Acrylnitril-Butadien-Styro		x	x	x	x	Nein	75	125	290	0,4-0,7	Messing / Edelstahl	An
PA-CF Polyamid carbonfaser-verstärkt	Material muss gut getrocknet werden. Bei nichtverwenden des Druckers Material entladen.	x	x	x		12h-24h / 80°C	Aus	100	265-290	0,6-0,8	SUPP Düse Edelstahl gehärtet	An
PETG Polyethylen-terephthalat	SUPP als Grundsicht nicht geeignet. PETG Raft verwenden.	x	x	x		Nein	Aus	70	220	0,3-0,7	SUPP Düse Messing	Aus

Artikel	Hinweis	Dual Extruder	Single Extruder	Shield	Prime Pillar	Vortrocknung	Bauraum °C	Heizbett °C	Düse 1 °C	Düse Ø mm	Düse	Filament-box
PETG-Carbon Polyethylen-terephthalat		x	x	x	x	Nein	Aus	100	240	0,5-0,7	SUPP Düse Edelstahl gehärtet	Aus
PLA Polylactid			x	x		Nein	Aus	60	210	0,3-0,7	SUPP Düse Messing	Aus
PPS Polyphenylen-sulfid	SUPP als Grundsicht nicht geeignet. PPS Raft verwenden.	x	x	x	x	Nein	75	80	330	0,4-0,7	Messing / Edelstahl	An
SUPP		x	x			Nein	40-70	100-120	230-240	0,4-0,7	SUPP Düse Messing	An
TPE Thermo-plastisches Elastomer	SUPP als Raft verwenden. TPE zu starke Haftung auf PEI Bauplattform.Bei nichtverwenden des Druckers Material entladen.	x	x	x	x	24h / 60°C	Aus	100	240	0,5-0,7	SUPP Düse Messing	An
Ultrafuse 316LX			x			Nein	70	110	235	0,3-0,7	Edelstahl gehärtet	An

Im **Single Extruder** Prozess sollte Düse 2 für die Stützstruktur **nicht** verwendet werden. Die Supporteinstellungen sind für Breakaway mit **einer** Düse optimiert. Im **Dual Extruder** Prozess sollte Support Material für Düse 2 verwendet werden. Wird Baumaterial als Supportmaterial verwendet, müssen die Einstellungen für Dense Support und Seperation from Part gegebenenfalls angepasst werden. Ohne Anpassung kann es zum Ablösen oder Verschmelzen von Bau und Supportmaterial kommen, was zu einem x,y-Versatz oder schlechtem Ablösen der Supportstruktur führen kann. Gestützte Strukturen können bei ungeeigneten Einstellugen eine schlechte Oberflächengüte aufweisen. Verwenden Sie EVO-tech Simplify Profile.