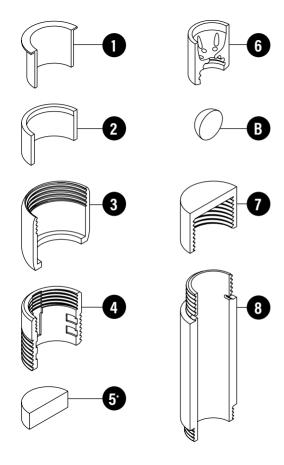
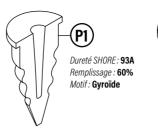
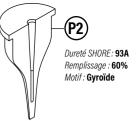
## **Notice**







Éléments	Matière	Quantité
1 Joint	TPE (93A)	•
2 Support joint	PLA	•
<b>3</b> Couronne	PLA	•
4 Connecteur	PLA	•
5 Obturateur	TPE (93A)	• • • •
6 Pointe à bille	PLA	•
7 Capuchon	PLA	•
8 Réservoir	PLA	•
<b>B</b> Bille ø10mm	Acier inoxydable	•
P1 Pointe épaisse	TPE (93A)	•
P2 Pointe fine	TPE (93A)	•

## Obturateurs\*



Dureté SHORE: **93A** Remplissage: **60%** Motif: **Nid d'abeille** 



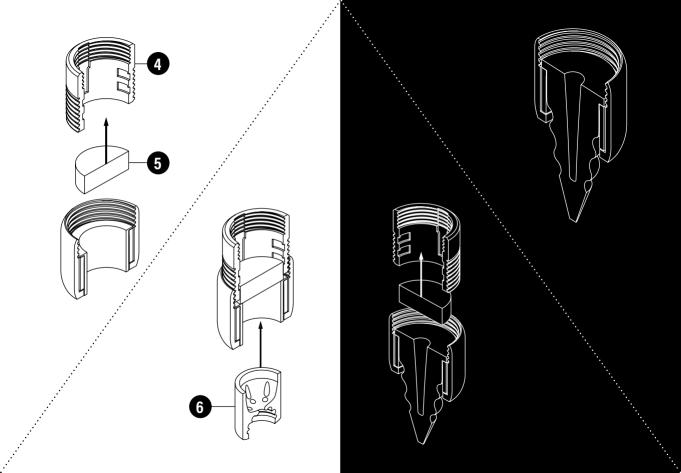
Dureté SHORE : **93A** Remplissage : **70%** Motif : **Rectiligne** 

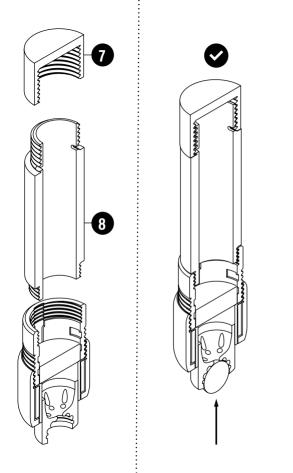


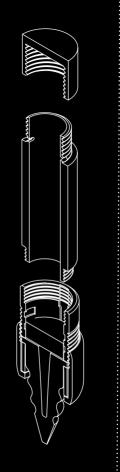
Dureté SHORE: **93A** Remplissage: **90%** Motif: **Octagramme** 

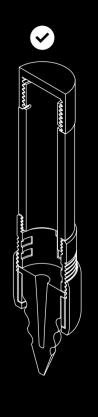


Dureté SHORE: 93A Remplissage: 80% Motif: Courbe Hilbert









Remplissage de l'encre





Accepte tout type d'encres, peut être utilisé avec de la peinture, ou toute forme de matière qui peut s'écouler.

## Écoulement / Débit

Les obturateurs permettent d'ajuster le débit et l'arrivée de matière en fonction de l'encre utilisée. Pour permettre à l'encre de s'écouler il suffit de dévisser plus ou

## **Notes**

moins le capuchon. Attention il est très sensible.

Si l'objet est imprimé en PLA, faire attention à la température de nettoyage, au dessus de 60°C ce matériau se déforme.

À stocker à l'abris du soleil, les **UV** dégradent le PLA, le rendant plus cassant et friable.

Graisser les filetages est une solution pour minimiser les fuites, utiliser de la graisse synthétique de préférences.

Certains **solvants** attaquent le PLA et les plastiques en général.

