Tinmorry PETG Filament tuning

Startpunt:

* Creality slicer
* Normal profiel
* Gestart van settings voor Creality PETG (ook al eens Benchy geprint), vandaaruit getuned.
* Temperature tower: 240 of 245 lijkt beste. 240 ingesteld
* Flow rate: 100% + 0 -1 = 99% (en outer / inner wall flow 100%)
  + Step1 coarse: 0
  + Step2 fine: -1 tot -2, ik neem -1

Afbeelding met tekst, schermopname, software, Multimediasoftware

Automatisch gegenereerde beschrijving

* Retraction distance / speed: stond default op 1.2mm / 40mm/s. Heb het op 3mm, 40mm/s gezet, zoals in specs van dit filament

Afbeelding met tekst, schermopname, software, Multimediasoftware

Automatisch gegenereerde beschrijving

Dan Benchy geprint, is vrij ok. Heel klein beetje stringing, oppervlaktes soms wat kleine artefacten (zits / blobs, kan aan retraction liggen)

* + Retraction van 3mm naar 4mm gezet (tinmorry gaf aan om 3-6mm te gebruiken)
    - **Benchy bijna PLA kwaliteit, maar ‘materiaalbox op benchy toont de verschillende verticale layers) > Profiel bewaard**
* Nog poging met volgende aanpassing van zowel materiaal als print speed:
  + Filament material setting
    - Retraction distance: 6mm (komende van 4mm)
    - Retraction speed: 20mm/s (komende van 40mm/s)
    - Flow: 100% (dus terug 1 omhoog) – want bovenkant ‘materiaalbox’ toonde verticale layers & beetje spoor van underextrusion op dak (3 mini lijntjes)
  + Print speed (printer setting) – copy van normal, met wijziging:
    - Print speed: 180mm/s (ipv 300 – bovenste waarde aanpassen, rest wijzigt automatisch mee)
    - Travel speed: 180mm/s (ipv 300)  
      > Dit maakt nauwelijks uit in printtijd op benchy

Resultaat goed, materiaalbox nu ok geprint. PLA-printkwaliteit. Enige minpunt t.o.v. vorige settings is dat onderkant van dak nu behoorlijk wat stringing toont. Verder geen stringing op model. Profiel bewaard.

Vanuit review Amazon.nl:

* I got 2 3d printers and I printed PLA and ABS usually. Tried PETG now (did before another brand but found it hard as would do a mess on your nozzle - sticks to nozzle picks it up moves to another position and so on) and this brand of PETG is excellent!! No mess, no random deposits and the stringing is minimal (note that I **did printed at 245** with bowden ) Very good surface and no warping. Also see the 3 Rd picture - that was done without support and I did expected to sag as the temperature was high - but it didn't, and came out maybe bit better then PLA! With a max fan of 40% variabile from regular 20 to 40%, layer time 10s, first 4 layers no fan. This was printed on a Tronxy xy2 pro mainly stock but well tuned the most important settings were**: travel speed 120, 6 mm retraction at 20mm/s!, flow at 96% from slicer with a master flow setting via start gcode at 95% so equivalent of 92% flow overall.** (This low flow setting might be specific to my machine but worth to try lowering it if your head picks up material and drops it randomly on your part). Part came out strong and flexible, came off the bed easy - so 99% as easy to print as PLA. So is very good and recommended! I would advice for anyone wanting stronger material than PLA but not as warping as ABS to spend time and dial settings for PETG as once you got it you will have the same results as PLA, but much stronger and weather resistant part. I will for sure buy more PETG from this company. And by the way they did sent a zip bag so I could store the old filament. Also please note I did dried the filament for 4 hours at 55 degrees even if it was vacuum sealed with silica gell in it, as I do with any filament before using it.
* Gedruckt hab ich das mit meinem anycubic i3mega bei 225/70 Grad, flow bei 95.
* Meine Druck Settings an einem Anycubic i3 MEGA:  
  Nozzletemp: 225°  
  Betttemperatur 80° (eventuell auch weniger möglich, gehe aber lieber auf Nummer sicher)  
  Speed ab dem 2 Layer auf 55mm/s  
  Lüfter 50%  
  0.2 Layerhöhe
* Nozzle (afdrukken) temperatuur: 240 ℃  
  Bed (bouwplaat) temperatuur: 70 ℃ (waarschijnlijk stick's)  
  Infill Dichtheid: 20%  
  Infill Patroon: Gyroid  
  Laaghoogte: 0,2 mm  
  Initiële laaghoogte: 0,3 mm  
  Trekafstand: 3 mm  
  Koelventilatorsnelheid: 50%  
  Ondersteuningspatroon: