



PVA

(POLYVINYL-ALKOHOL)

KUNSTSTOFF-FILAMENT FÜR 3D-FFF/FDM-DRUCKER

Druckparameter:

Drucktemperatur: 180-210°C (Empfohlen: 195°C)

Heizbett-Temperatur: 60-80°C (je nach Haftungs-Verfahren auch aus)

Druckgeschwindigkeit: 30-50 mm/s

Lüfter: 10-50%

Beheizte Druck-Kammer nicht nötig

Haftet auf: Glas (mit Klebestift), Blue Tape/Maler-Krepp, Kapton-Band (mit Klebestift), PEI

Materialeigenschaften:

Durchmesser: 1,75mm (Toleranz: 1,70 - 1,78mm) bzw. 3mm (Toleranz: 2,90 - 3,00mm)

Nettogewicht: 500g

Länge: ca. 166 m

Dichte: 1,25 g/cm³ (D1505)

Zugfestigkeit: 22 MPa

Zugdehnung: 360%

Attribute:

- weich, gummiartig - nicht zu schnell drucken!
- löslich in Wasser (schneller löslich in warmem Wasser)
- Primär als auflösbares Stützmaterial geeignet, eher nicht für Druckobjekte
- Der Druck auf auflösbares Stützmaterial ermöglicht perfekte Unterseiten
- Als Stützmaterial nur in Multi-Material-Druckern mit 2 oder mehr Filamenten einsetzbar
- nimmt stark Feuchtigkeit aus der Luft auf, d.h. trocken und versiegelt lagern
- Als Stützmaterial geeignet für alle Materialien, die eine ähnliche Drucktemperatur haben (primär PLA, aber auch einige Flex-Filamente (experimentell))
- leichte Geruchsentwicklung beim Drucken
- biologisch abbaubar
- resistent gegen Öle und Lösungsmittel
- In Wasser gelöstes PVA nur in kleineren Mengen über die Kanalisation entsorgen (kann in größeren Mengen klumpen und Rohre verstopfen) und ordentlich nachspülen
- sollte nicht zu lang heiss im Nozzle bleiben, da es sonst verbrennt und das Nozzle verstopft
- verbrennt schneller, je höher die Temperatur ist. Wenn möglich unter 200°C bleiben.