



## REINIGUNGSFILAMENT FÜR 3D-FFF/FDM-DRUCKER

### Druckparameter:

Drucktemperatur: 165-260°C

Heizbett-Temperatur: irrelevant

Druckgeschwindigkeit: 30-50 mm/s

Lüfter: irrelevant

Haftet auf: irrelevant

### Materialeigenschaften:

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

Nettogewicht: 100g

Länge: ca. 45 m

Dichte: 0,905 g/cm<sup>3</sup> (D1505)

Schmelzflussindex (MFI): 13 g/10 min, 220°C/10 kg

Wärmeformbeständigkeitstemperatur (HDT): 70°C

Zugfestigkeit: 23 MPa

Zugdehnung: 580%

Biegemodul: 1100 MPa

Schlagfestigkeit: 40 KJ/m<sup>2</sup>

### Tipps zur Verwendung:

- befreit den Extruder von Ablagerungen, d.h. keine Verunreinigungen mit unerwünschten Materialien oder Farben
- reduziert die Wahrscheinlichkeit von Verstopfungen
- Kann Teilblockaden und Rückstands-Partikel lösen (schlechte oder kringelnde Extrusion)
- nur bedingt geeignet zum Lösen von Blockaden bei komplett verstopftem Extruder (s.u.)
- nur zur Reinigung, nicht zum 3D-Drucken geeignet
- 15-30cm pro Reinigungsvorgang sollten alle Rückstände im Extruder entfernen
- kann bei heißem Nozzle auch von Hand durchgedrückt werden (z.B. bei Bowden-Druckern)
- auch beim Wechsel zwischen Materialien empfohlen, um Rückstände zu entfernen
- Zur Reinigung von allen zwischen 165 und 260°C flüssigen Materialien geeignet
- Die Temperatur entsprechend den zuvor gedruckten Materialien einstellen, falls diese nicht bekannt sind, machen Sie mehrere Reinigungsdurchläufe mit 200, dann 230 und 260 Grad
- regelmäßige Reinigungsvorgänge gewährleisten einen problemloseren Druckbetrieb
- besonders nach dem Druck von Filamenten mit Partikeln (Metall, Holz etc) empfohlen
- kann auch zur „Cold Pull“-Reinigung bei ca. 85-110°C verwendet werden (empfohlen nach der Durchfluss-Reinigung) - sogar bei völlig verstopftem Nozzle