



FLEX-FILAMENT

(TPU BZW. TPE-U, THERMOPLASTISCHES POLYURETHAN)

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

Druckparameter:

Drucktemperatur: 210-235°C (Empfohlen: 220°C)

Heizbett-Temperatur: 30-65°C (je nach Haftungs-Verfahren auch aus)

Druckgeschwindigkeit: 25-50 mm/s

Lüfter: 100%

Beheizte Druck-Kammer nicht nötig

Haftet auf: Glas (mit Klebestift), Lochrasterplatte, Maler-Krepp/Blue Tape, PEI (mit Klebestift, um den Druck ablösen zu können)

Unterschied zu normalem TPE-E-Flex:

- dichter
- bessere Bett-Haftung
- schnellerer Druck
- kein Geruch beim Druck
- höhere Temperaturstabilität

Materialeigenschaften:

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

Nettogewicht: 500g bzw. 1000g

Länge: ca. 172m (500g) bzw. 344m (1000g)

Dichte: 1,21 g/cm³

Schmelzflussindex (MFI): 13 g/10 min, 200°C/5 kg

Wärmeformbeständigkeitstemperatur (HDT): 80°C

Zugfestigkeit: 18 MPa

Zugdehnung: 512%

Shore-Härte: 95A

Hygroskopie: 5‰-8‰

Attribute:

- langsam drucken
- In Bowden-Systemen bitte nur mit expliziter Flex-Eignung verwenden
- nimmt Feuchtigkeit aus der Luft auf, d.h. trocken lagern und gegebenenfalls trocknen
- schrumpft fast nicht und verformt sich nicht beim Abkühlen
- Deaktivieren Sie Retraktion, um sauberere Oberflächen zu bekommen
- Flex-Filament braucht je nach Drucker mehr Extrusion, erhöhen Sie also die Flußrate (Flow Rate) bzw. den Extrusions-Multiplikator. Kalibrieren Sie ihren Extruder mit dem Flex-Filament, um den exakten Faktor zu ermitteln
- Anpressdruck des Extruder-Idlers (Anpressrolle) auf Minimum einstellen.
- nicht lebensmittelecht

Gilt für die Farben:

