






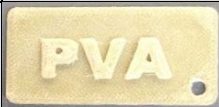



## Рекомендованные режимы печати разными материалами на 3d-принтере BigRep ONE.3

Материал		T <sup>0</sup> сопла	T <sup>0</sup> стола	Усилитель адгезии на каптоновую пленку	Режим вентилятора обдува пластика	Дополнительно	Постобработка	Рекомендации	
1	eSun PLA		210	65	Раствор: ацетон+ABS - желательно	Скорость 60% с >6-го слоя	"Уши" на острых углах	Дихлорметан: склейка и обработка поверхностей	Требуется снижение скорости печати, если верх изделия представляет собой "тонкий наконечник"
2	eSun HIPS		235	80	Раствор: ацетон+ABS - обязательно!	Не раньше 4-5 см по высоте	"Уши" на всех углах	Лимонен для растворения (шприцевание по кромке)	Остужать модель на столе
3	eSun / BigRep PETG		230	80	Раствор: ацетон+ABS - обязательно!	Скорость 60% с >4-го слоя	"Уши" на острых углах	Механическая	Ретракт 1мм
4	eSun ePC		245	80	Раствор: ацетон+ABS - желательно	Не нужен	"Уши" на всех углах	Механическая, не использовать дихлорметан	Подача 110%
5	eSun Wood		200	65	Раствор: ацетон+ABS - желательно	Скорость 60% с >4-го слоя	Линейная скорость 20-30мм/с	Дихлорметан: склейка и обработка поверхностей	После применения прочищать сопло пластиком eClean
6	eSun Bronze		200	65					
7	eSun Flex		195	65	-	Скорость 100% с первого слоя	Линейная скорость 20-30мм/с	Механическая, не использовать дихлорметан	Подача 135%
8	BigRep Pro HT		210	65	Раствор: ацетон+ABS - желательно	Не раньше 4-5 см по высоте	"Уши" на острых углах	Механическая	Остужать модель на столе
9	eSun PVA		180	80	Рафт из PVA	Не нужен		Растворение в воде	
10	eSun ePA (nylon)		Не найдены подходящие параметры, пока не рекомендуется к применению.						