

# Atlas Support

Atlas Support ist die nächste Generation von wasserlöslichen PVA-Trägermaterialien für den FFF / FDM 3D-Druck. Atlas Support ist das Ergebnis umfangreicher Forschung zur PVA-Verbesserung, die in einer einzigartigen Lösung entwickelt wurde, bei der PVA-Typen in ein überlegenes wasserlösliches Material mit verbesserter thermischer Stabilität gemischt wurden.

Atlas Support haftet gut auf einer Vielzahl von Materialien - wie PLA, ABS, PETG, ASA, HIPS usw. - und ist weniger empfindlich gegenüber Feuchtigkeitsverlust..

## Einzigartige Eigenschaften

- Ausgezeichnete Wasserlöslichkeit
  - hervorragendes Trägermaterial für komplexe Doppel Extrusions-Drucke
- Verbesserte Wärmestabilität
  - Viel weniger Gefahr einer verstopften Düse durch Verschlechterung/Kristallisation des Materials in einer zu heißen Düse.
- Gute Bindung mit verschiedenen (Thermo-) Kunststoffen
- Geruchloses Verfahren
- Biologisch abbaubar, wenn in Wasser aufgelöst

## Allgemeine Druckanleitung \*

<b>Düsengröße:</b> ≥ 0.15mm	<b>Schichthöhe:</b> ≥ 0.1mm	<b>Fließrate:</b> ± 100%
<b>Drucktemperatur:</b> ± 180 - 205° C *	<b>Druckgeschwindigkeit:</b> Medium	<b>Rückzug:</b> ja ± 5mm
<b>Heizbett:</b> ± 0 - 60° C	<b>Lüftergeschwindigkeit:</b> 0-25%	<b>Erfahrungsniveau:</b> Expert

*\*) Die oben angezeigten Einstellungen dienen als Anleitung, um die optimalen Druckeinstellungen zu finden. Diese Bereiche in den Einstellungen sollten für die meisten Drucker funktionieren, aber bitte experimentieren Sie außerhalb dieser Bereiche, wenn Sie denken, dass sie für Ihren Drucker geeignet sind. Es gibt viele verschiedene Arten von Druckern, Hot-Ends und Drucker-Offsets, bei denen es äußerst schwierig ist, eine allgemeine Einstellung für alle zu geben.*

*\*) Überschreiten Sie nicht eine Drucktemperatur von 225 ° C, da PVA dann schnell kristallisiert und nicht mehr in Wasser fließt und / oder sich auflöst. Das Bedrucken mit PVA-Materialien erfordert ein gewisses Maß an 3D-Druck-Know-how, da PVA nicht zu lange in der heißen Sekundär- / Stützdüse bleiben kann. Es muss fließen und dadurch muss der Fachmann optimieren, um die optimale "Wartetemperatur" zu finden, damit das Material die heißen Sekundär- / Trägerdüsen nicht beschädigt oder das Material kristallisiert, wenn nicht gedruckt wird*

## Länge des Filaments

<b>p: 1.22 g/cc</b>	<b>50 gr Rolle</b>	<b>0.3 Kg Spule</b>			
<b>Ø 1.75mm</b>	± 17.0m	± 102m			
<b>Ø 2.85mm</b>	± 6.4m	± 39m			

## Exportinformation

<b>HS Code:</b> 39169090	<b>Beschreibung:</b> Monofilament	<b>Herkunftsland:</b> Niederlande
--------------------------	-----------------------------------	-----------------------------------

## Einhaltung \*

Dieses Filament entspricht den folgenden Richtlinien und Vorschriften:

- RoHS Richtlinie 2011/65/EC
- REACH Richtlinie 1907/2006/EC

*\*) Diese Konformitätserklärung zu den Richtlinien und Vorschriften wurde nach unserem aktuellen Wissensstand erstellt und kann bei Vorliegen neuer Erkenntnisse geändert werden und gilt nur für die oben beschriebenen Produkte.*