

Anleitung und Pflegetipps – Dauerdruckplatte für 3D-Drucker

Wir bedanken uns für den Erwerb der Dauerdruckplatte welche es Ihnen erlaubt, auf einem beheizten Druckbett zu Drucken, ohne zusätzliche Haftstoffe zu verwenden.

Bitte lesen Sie sich diese Anleitung vor dem Gebrauch Ihrer neuen Dauerdruckplatte komplett durch, damit Sie lange Freude an dem Produkt haben werden!

Produktionsbedingt kann die Dauerdruckplatte kleine Kratzer haben, dieses stört die Funktion in keinsten Weise.

Erstmalige Verwendung



Punkt 3 entfällt, wenn Sie die Dauerdruckplatte mittels eines hitzebeständigen Doppelklebebands fixieren!

1. Die Dauerdruckplatte hat immer eine leichte Wölbung, was so gewollt ist! Legen Sie die Dauerdruckplatte bitte **mit dem Bauch nach unten** auf die **kalte** Bauplattform und fixieren Sie diese mittels Halteklammern.
2. Reinigen Sie Ihre neue Dauerdruckplatte bitte gründlich mit Alkohol! Produktionsbedingt können sich noch Fette oder Öle auf der Oberfläche befinden, was eine Haftung unmöglich macht!
3. Es ist zwingend erforderlich, dass die Dauerdruckplatte an den Rändern fixiert wird! Ohne Fixierung werden sich die Ränder immer bei Erwärmung nach oben wölben! Die unterschiedliche Wärmeausdehnung von Druckbett und Dauerdruckplatte werden durch die Klemmen ausgeglichen, so dass die Platte auch im erwärmten Zustand eben bleibt.
4. Heizen Sie nun das Heizbett langsam auf 50°C auf. Erhöhen Sie die Temperatur alle 10 Minuten um 10°C, bis Sie die Maximaltemperatur erreicht haben. **Die Dauerdruckplatte darf nicht über 130°C erwärmt werden!**
5. Ihre neue Dauerdruckplatte ist nun bereit für die ersten Druckaufgaben.

Zusatzinfo für Drucker mit sehr großen Druckplattformen (z.B. Leapfrog CREATR)

Bei einigen Druckern ist es bauartbedingt nicht immer möglich, die Halteklammern rundum zu setzen. Entweder stören an der Front- oder Rückseite Schrauben, oder die Bauplattform ist wesentlich größer als der Druckbereich.

Eigentlich kann man dann die leichte Wölbung der Dauerdruckplatte an diesen Seiten vernachlässigen, da die Dauerdruckplatte“ im druckbaren Bereich“ trotzdem völlig plan aufliegen wird. Sollte es aber trotzdem stören, kann man sich mit z.B. hitzebeständigem Klebeband behelfen, die man an den beiden Seiten anbringt. Eine „saubere“ Lösung sind Magnete, die man unter der Druckplattform befestigt. Legt man nun oben auf der Dauerdruckplatte einen dünnen Streifen Metall, werden die Ränder nach unten gezogen. Im Laufe der Zeit wird sich die Dauerdruckplatte aber an das Druckbett anpassen.

Reinigung und Pflege

Reinigen Sie die Dauerdruckplatte vor dem ersten Gebrauch gründlich mit reinem Alkohol. Danach säubern Sie die Oberfläche bitte nochmals mit einem Mikrofasertuch! Heizen Sie nun die Dauerdruckplatte auf mind. 60°C auf und reiben Sie diese nochmals mit einem Mikrofasertuch und etwas Wasser mehrmals ab!

Sollten sich die gedruckten Teile nicht mehr so leicht von der Dauerdruckplatte lösen, kann man diese ca. 10 Minuten mit Wasserdampf bedampfen. Der Wasserdampf diffundiert in die Dauerdruckplatte ein und das Selbstlöseverhalten wird komplett wieder hergestellt.

Drucken mit PLA (nach dem Abkühlen lösen sich die gedruckten Teile von selbst!)

- Oberflächentemperatur Heizbett: 45-60°C.

Anleitung und Pflegetipps – Dauerdruckplatte für 3D-Drucker

- Düsentemperatur für den ersten Layer: 215-220°C

Drucken mit ABS (nach dem Abkühlen lösen sich die gedruckten Teile von selbst!)

- Oberflächentemperatur Heizbett: 95-115°C.
- Düsentemperatur für den ersten Layer: 255-265°C

Tipps aus der Praxis

Unsere Drucker drucken Tag und Nacht ausnahmslos auf unseren Dauerdruckplatten. Wir hatten bislang noch nicht ein einziges Teil, welches sich während des Druckvorgangs von der Dauerdruckplatte gelöst hat.

Sollten Sie am Anfang trotzdem Probleme mit der Haftung haben, dann gehen Sie bitte die folgende Checkliste durch und überprüfen Sie Ihre Einstellungen.

- Slic3r – Layers and perimeters – Layer height - First layer height auf 0,3mm
- Slic3r – Advanced Settings – Extrusions width – First Layer auf 200%
- Slic3r – Speed – Modifiers – First layer speed auf 30mm/s oder 25mm/s (je nach Qualität des Filaments).
- Richten Sie das Druckbett sehr genau aus! Ein Blatt Papier sollte gerade so “kratzend” zwischen der Düse und dem Heizbett hin und her zu schieben sein. Es muss dabei ein leichter Widerstand zu spüren sein.
- Drucken Sie die ersten Layer nicht zu kalt. Wir drucken die ersten Layer in PLA mit 220°C und ABS mit 260°C.
- Die Temperatur des Heizbettes sollte für PLA mind. bei 45°C und ABS bei 100°C (besser 110°C) liegen.

Benutzen Sie bitte nur hochwertiges Filament. Minderwertige Ware enthält oft Verunreinigungen und kann auch Schuld an der mangelnden Haftung sein. **Wenn absolut keine Haftung erfolgt, können Sie die Dauerdruckplatte mit heißem Wasser und Spülmitteln abscrubben! Danach heiß abspülen und so trocknen lassen!**

Wie man hier sehen kann, halten sogar solche Teile **ohne Raft oder Brim** ohne Probleme!

