

Fiberthree ProPrint Prusa MK3S

März 2021

Artikel Nr. 7154

Produktbeschreibung

Druckplatte für Prusa MK3S+ Drucker.

Die CFK-Druckplatte in 1 mm Dicke ist durch ein eigens entwickeltes Schleifverfahren für optimale Haftung zwischen Druck und Plattform ausgelegt. Unsere ProPrint ist als Substitut für die verwendete Bauplatte konzipiert und bietet lange Lebensdauer, selbst im Hochtemperaturbereich von bis zu 130 °C. Die CF-Platte kann auf die beschichtete originale Stahlblech-Druckplattform geklebt werden.

Die Oberfläche ist verschleißfest und Bauteile können ohne Sorge mit dem Spachtel entfernt werden. Verschmutzungen oder Kratzer können durch leichtes Nass-Schleifen mit feinem Korn entfernt werden.

In Kombination mit den technischen Hochleistungsfilamenten der Fiberthree GmbH werden bestmögliche Bauteilergebnisse realisiert.

Anwendung: Der Klebstoff auf der Rückseite haftet hervorragend auf den meisten Oberflächen und gleicht thermische Belastungen aus. Berühren Sie den Klebstoff nicht, da er an Ihren Fingern oder Handschuhen haften bleibt. Achten Sie beim Auftragen darauf, die Platte richtig zu positionieren - eine Neupositionierung ist nach dem ersten Kontakt schwierig. Der Sensor für das korrekte Homing (Z = 0) muss nach dem Ankleben entsprechend neu kalibriert werden.

Entfernen: Bei gewünschter Entfernung oder Austausch die Platte auf > 70 ° C erwärmen und die Platte mit einem Spatel vom Boden trennen. Klebstoffreste können mit den meisten Lösungsmitteln entfernt werden.

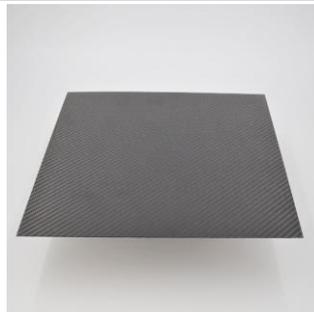
allgemeine Information

Produkt	Druckplatte aus Carbon mit speziell angepasstem Epoxidharzsystem
Eigenschaften	Technisch optimierter Plattenschliff zur Maximierung von Haftung Hohe Verschleißfestigkeit und Langlebigkeit Kann bei Anhaftungen nassgeschliffen werden Temperaturfeste 3M-Transfer-Klebefolie auf der Rückseite zur Fixierung

technische Details

Einsatztemperatur	bis 130°C
Gewicht	92 g
Größe Druckfläche	253 x 231 mm
Maße Druckplatte	253 x 231 x 1 mm

Produktfotos



Gebrauchshinweise

1. Die Druckplatte sollte vor dem Druck immer von sämtlichen Rückständen gereinigt werden.
2. Fettrückstände durch die Handhabung sind vor dem Druck zu entfernen, um eine möglichst hohe Adhäsion zwischen Filament und Druckplattenoberfläche zu gewährleisten.
3. Vor dem Entfernen des fertigen Bauteils sollte die Platte auf Umgebungstemperatur abgekühlt werden, damit die Oberfläche während der Entfernung nicht durch zu hohe Kräfteinwirkung beschädigt wird
4. Die Oberfläche kann unter Wasser abgeschliffen werden.

Haftungsausschluss

Alle Angaben beruhen auf unserem derzeitigen Kenntnis- und Erfahrungsstand. Der Hygrometer und einzelne Details können optisch variieren.

Jede Haftung aus den aufgeführten Informationen ist ausdrücklich ausgeschlossen, sofern sie nicht nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht. Aufgrund der Vielzahl von unterschiedlichen Filamenten und Einsatzmöglichkeiten übernehmen wir keine Haftung für die Eignung des Produktes für die verwendeten Produktionsverfahren sowie die vorgesehene Anwendung.