

Druckanleitung



Tank und Lichtabdeckung

Bitte orientiere dich an unserer Anleitung „wasserdichte 3D Drucke“ um ein optimales Ergebnis zu erzielen.

(<https://mutualgarden.de/informationen/wasserdicht-3d-drucken-leicht-gemacht-2/>)

Nozzle 0.6-0.8

Die Lichteinheit drucken wir in der selben Einstellung um ein unterschiedliches Druckbild zu vermeiden.

Zusammenfassung

Tip: #1



Niedrige Schichthöhe

Drucke in der für den Düsendurchmesser niedrigsten möglichen Auflösung. Beachte dabei als Richtwert folgende Rechnung:

Minimale Schichtdicke = 25% des Düsendurchmessers.
(Düse 0.4 = 0.1 Düse 0.6 = 0.15 usw.)

Tip: #2



Materialfluss erhöhen

Stelle für absolut wasserdichte Drucke deinen **Materialfluss der Innenwände auf 105% – 110%** ein.

Tip: #3



Langsam drucken

Ein guter Richtwert ist etwa **30% – 50%** der normalen **Druckgeschwindigkeit**. Gib dem Material die Zeit gut zu verlaufen und sich mit dem vorangegangenen Layer zu verbinden.

Tip: #4



Heiß drucken

Stelle die **Drucktemperatur** auf die vom Filament-Hersteller als **Maximalwert** angegebene Nozzle-Temperatur ein.

Tip: #5



Keine Füllung, 4 Wände

Verzichte besser auf Füllung, drucke Wände und Boden als Vollmaterial. Bei PLA und PETG solltest du mindestens **4, besser 6 oder mehr Wandlinien** drucken.

Bei den Bodenschichten ist alles ab 6 Schichten wasserdicht

Alle weiteren Teile

Nozzle 0.4-0.6

Nach deinen eigenen Erfahrungen in PETG drucken. Falls du Hilfe brauchst, dir nicht ganz sicher bist, oder noch nie mit PETG gearbeitet hast, schreib mir einfach einem email auf info@MutualGarden.de zusammen bekommen wir es sicher hin!