

Betriebs und Pflege der MTplus Dauerdruckplatte

Zunächst möchten wir uns bedanken dass Sie sich für den Einsatz der Dauerdruckplatte entschieden haben.

Die Dauerdruckplatte erlaubt es auf einem beheizten Druckbett zu Drucken ohne zusätzlichen Haftstoffe zu verwenden.

Montage

Die Dauerdruckplatte wird mit dem Bauch nach unten auf das beheizbaren Druckbett gelegt und mit Klemmen („Mauli-Klemmen“ o. ä.) befestigt. Die unterschiedliche Wärmedehnung von Druckbett und Dauerdruckplatte wird durch die Klemmen ausgeglichen, so dass die Platte auch im erwärmten Zustand eben bleibt. Ggf. muss man die Klemmen im heißen Zustand montieren, um eine ebene Druckfläche zu garantieren.

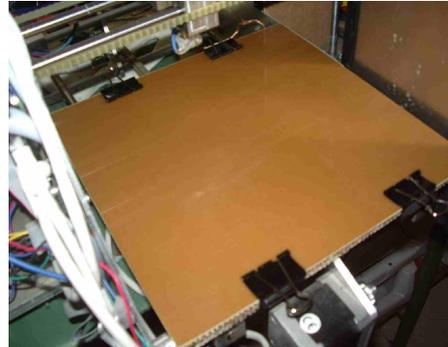
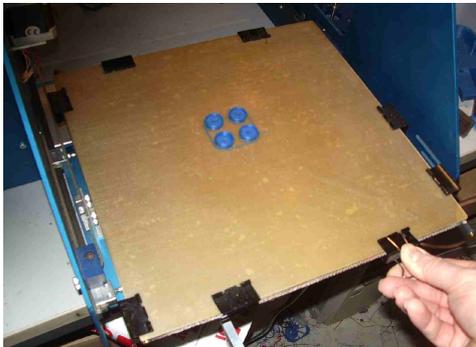


Abbildung 1: Befestigung der Dauerdruckplatte mit "Mauli-Klemmen"

Bei Heizbetten mit einer wenig homogenen Wärmeverteilung sollte man eine wärmeverteilende Schicht (Alublech) zwischen Heizung und Dauerdruckplatte montieren.

Drucken mit PLA

Oberflächentemperatur: 45-60°C. Nach dem Abkühlen lösen sich die gedruckten Teile von selbst

Drucken mit ABS

Oberflächentemperatur: 95-115°C. Nach dem Abkühlen lösen sich die gedruckten Teile von selbst.

Maximal Temperatur

Die Dauerdruckplatte darf nicht über 130°C erwärmt werden!

Reinigen

Nicht mit harten scharfen Gegenständen arbeiten, die Oberfläche könnte verkratzen.

Die Platte sollte nur im äußersten Fall mit Spiritus entfettet werden.

Das Reinigen mit Aceton verstärkt die Haftwirkung. Dies kann dazu führen, dass sich die Teile nicht mehr selbst von der Dauerdruckplatte lösen.

Sollte sich ein dünner Film des Druckmaterials nicht von der Platte lösen, empfehlen wir einfach darüber zu drucken, beim nächsten Teil löst sich dieser Film dann mit.

Rekonditionieren

Sollte sich zeigen, dass sich die gedruckten Teile nicht mehr leicht von der Dauerdruckplatte lösen, kann man diese mit Wasserdampf beaufschlagen für ca. 10 min. Der Wasserdampf diffundiert in die Dauerdruckplatte ein und das Selbstlöseverhalten wird wieder hergestellt.

Bekanntes Problem

ABS ist ein Mischkunststoff, in der Testphase wurden etwa 120 unterschiedliche Filamente verdruckt, eine dieser Rollen hatte soviel Weichmacheröle enthalten, dass die gedruckten Teile nicht auf der Oberfläche hafteten, die Layer hielten aber auch nicht auf einander. Nach gründlicher Reinigung und Rekonditionierung ist die Dauerdruckplatte wieder erfolgreich im Einsatz.