

EXTRUDR TPU TEST --->

TPU 1: Shore A94

TPU 2: Shore A93

TPU 3: Shore A95

TPU 4: Shore A80

PLA 1: PLA Atomic

Extrudermodell bzw. Druckermodell:

- Pieppiep*
1. Compact Bowden (20cm Bowden) Filament verfangt sich
  2. VORON
  3. 3Dater Bowden => Ergebnisse Griffleit fehler

Erfahrung mit TPU? *Nein*

Feedback:

TPU 1

Druckbarkeit [1(einfach) 2-3-4-5(profi)]:

Schwierigkeitsstufe [1(einfach) 2-3-4-5(profi)]:

Hotend Temperatur [°C]: *215-235*

Druckgeschwindigkeit [mm/s]: *10-20*

Lüfter[%]: *50%*

Heizbett [°C]: *60/50*

Druckbett [Material]: *PEI*

Druckvorbereitung: TPU getrocknet? *Nein*

Bauraumtemperatur [°C] (geschlossen oder offen): *ja 20°*

*Fluss viel zu gering. Vermutung Griffleit im Extruder nicht vorhanden*

TPU 2

Druckbarkeit [1(einfach) 2-3-4 5 (profi)]:

Schwierigkeitsstufe [1(einfach) 2-3-4 5 (profi)]:

Hotend Temperatur [°C]: 218 / 216

Druckgeschwindigkeit [mm/s]: 10 (höher nicht getestet)

Lüfter[%]: 50%

Heizbett [°C]: 60/60

Druckbett [Material]: PEI

Druckvorbereitung: TPU getrocknet? *nein*

Bauraumtemperatur [°C] (geschlossen oder offen): *offen*

*Über 220° beginnt das Filament weiß zu werden.  
Drucke dann mit zu wenig Material / Klumpchen auf  
den Layern*

TPU 3

Druckbarkeit [1(einfach) 2-3-4-5 (profi)]:

Schwierigkeitsstufe [1(einfach) 2-3-4-5 (profi)]:

Hotend Temperatur [°C]: 215 - 230

Druckgeschwindigkeit [mm/s]: 10

Lüfter[%]: 50

Heizbett [°C]: 60/50

Druckbett [Material]: PEI

Druckvorbereitung: TPU getrocknet? *nein*

Bauraumtemperatur [°C] (geschlossen oder offen): *offen*

TPU 4

Druckbarkeit [1(einfach) 2-3-4- 5 (profi)]:

Schwierigkeitsstufe [1(einfach) 2-3-4- 5 (profi)]:

Hotend Temperatur [°C]:

Druckgeschwindigkeit [mm/s]:

Lüfter[%]:

Heizbett [°C]: