

allgemeine Information

Produkt	Filament für 3D Drucker Nylon Blend
Anwendung	Stützmaterial zur Kombination mit Nylon IN Wasser anlösbar

technische Eigenschaften

Testmethode	Werte	
Dichte	DIN EN ISO 1183	1,01

Verarbeitungsempfehlung

Methode	Wert		
Düsentemperatur	Grad Celsius	220 - 250	möglichst niedrige Temperatur wählen (230°C)
Heizbett	Grad Celsius	120	
Kühlung	Prozent	50 - 100	Abhängig von der Wandstärke und Füllgrad
Schichthöhe	Millimeter	ab 0,15	
Geschwindigkeit	Millimeter/Sekunde	50	
Füllung	Prozent	0 - 100	

Produktbeschreibung

Volaport Nylon Stützmaterial hat die Eigenschaft, daß es mit vergleichbaren Parametern wie Nylon gedruckt werden kann.

Nach Ende des Drucks wird das Bauteil in Wasser gelegt und das Stützmaterial quillt dadurch auf

Im weitem Schritt werden die Feststoffe einfach entfernt und die restlichen Bestandteile mit eine Flaschenbürste,

Alternativ mit einer Zahnbürste entfernt.

Die Feststoffe im Wasser lassen sich mittels Sieb separieren und können so entsorgt werden. Übrig bleibt das Wasser.