

Benutzerhandbuch:
Midori® 3D PLA Filament 1,75 mm - 1 kg Spule



Inhalt

1. Einleitung	3
2. Produktbeschreibung	3
Technische Daten	3
3. Sicherheitshinweise	3
3.1 Allgemeine Sicherheit	3
3.2 Handhabung	3
4. Anwendungshinweise	4
4.1 Vorbereitung des Druckers	4
4.2 Optimale Druckeinstellungen	4
5. Lagerung und Pflege	4
6. Umweltfreundlichkeit.....	4
7. Entsorgung.....	4
8. Fehlerbehebung	4
8.1 Häufige Probleme und Lösungen	4

1. Einleitung

Herzlichen Dank, dass Sie sich für unser Midori PLA 3D-Filament entschieden haben. Dieses Benutzerhandbuch bietet Ihnen alle notwendigen Informationen für die sichere Handhabung und die optimale Nutzung des PLA-Filaments, um Ihnen die besten Druckergebnisse zu gewährleisten.

2. Produktbeschreibung

Das Midori PLA Filament ist ein hochwertiges, umweltfreundliches Filament aus Polylactic Acid (PLA), das speziell für FDM-3D-Drucker und -Stifte entwickelt wurde. Es ist besonders geeignet für qualitativ hochwertige Ausdrücke und zeichnet sich durch eine hohe Rundheit, Maßgenauigkeit und Farbechtheit aus.

Technische Daten

- **Material:** PLA (Polylactic Acid)
- **Drahtstärke:** 1,75 mm
- **Maßgenauigkeit:** +/- 0,05 mm
- **Inhalt:** 1.000 g
- **Empfohlene Drucktemperatur:** 190 - 220°C
- **Empfohlene Druckbetttemperatur:** 20 - 40°C
- **Länge:** 345 m
- **Spulendurchmesser:** 200 mm
- **Spulenbreite:** 68 mm
- **Spulennabenlochdurchmesser:** 53 mm

3. Sicherheitshinweise

3.1 Allgemeine Sicherheit

- **Arbeitsschutz:** Tragen Sie während der Nutzung geeignete Schutzhandschuhe, um Verletzungen zu vermeiden.
- **Entzündungsgefahr:** PLA-Filament sollte nicht in der Nähe von offenen Flammen oder starker Hitze gelagert werden.
- **Belüftung:** Verwenden Sie den 3D-Drucker in einem gut belüfteten Raum, um sicherzustellen, dass keine Dämpfe eingeatmet werden.

3.2 Handhabung

- **Temperatur beachten:** Achten Sie darauf, die empfohlene Druck- und Druckbetttemperatur einzuhalten, um optimale Ergebnisse zu erzielen und Verstopfungen zu vermeiden.
- **Vermeiden Sie Verknotungen:** Bewahren Sie das Filament stets auf einer trockenen und sauberen Spule auf, um Verknotungen zu verhindern.

4. Anwendungshinweise

4.1 Vorbereitung des Druckers

- **Spule einlegen:** Stellen Sie sicher, dass das Filament richtig auf der Spule sitzt und frei von Verknotungen ist. Legen Sie die Spule in den Drucker ein und führen Sie das Filament in den Extruder ein.
- **Drucker kalibrieren:** Kalibrieren Sie den Drucker, um sicherzustellen, dass die Düse die richtige Position über dem Druckbett hat.

4.2 Optimale Druckeinstellungen

- **Temperatur:** Stellen Sie die Drucktemperatur auf einen Bereich zwischen 190°C und 220°C ein. Die Druckbetttemperatur sollte zwischen 20°C und 40°C liegen.
- **Geschwindigkeit:** Für die besten Ergebnisse empfiehlt es sich, mit einer Druckgeschwindigkeit von 30 - 100 mm/s zu arbeiten.

5. Lagerung und Pflege

- **Trocken lagern:** Bewahren Sie das Filament in der mitgelieferten, wiederverschließbaren Aluminiumpackung auf. Diese ist feuchtigkeits- und lichtundurchlässig und schützt das Filament vor äußeren Einflüssen.
- **Feuchtigkeitsschutz beachten:** Lagern Sie das Filament stets trocken, um Blasenbildung und Verstopfungen beim Druck zu vermeiden.

6. Umweltfreundlichkeit

- **Biologisch abbaubar:** Das PLA-Filament besteht aus Polymilchsäure, einem aus Mais gewonnenen, erneuerbaren Rohstoff. Das Material ist biologisch abbaubar und somit umweltfreundlich.

7. Entsorgung

- **Recycling:** PLA ist biologisch abbaubar, jedoch sollten Restmengen entsprechend der örtlichen Entsorgungsvorschriften für Kunststoffe recycelt oder entsorgt werden.

8. Fehlerbehebung

8.1 Häufige Probleme und Lösungen

- **Blasenbildung oder Verziehen:** Stellen Sie sicher, dass das Filament trocken gelagert wird.
- **Verstopfung der Düse:** Kontrollieren Sie die Drucktemperatur und stellen Sie sicher, dass keine Reste von alten Filamenten im Extruder verblieben sind.