

P-FLAT Gebrauchsanweisung

Für ein optimales Ergebnis stellen Sie die erste Schicht auf eine möglichst niedrige Schichthöhe ein. (z.B. 0,12mm)

Anbringen und Abnehmen der P-Flat

1. Stellen Sie sicher, dass Ihr Drucker über ein Heizbett verfügt.
2. Reinigen Sie die Oberfläche auf die es angebracht werden soll gründlich. Stellen Sie sicher, dass keine Spuren von Fingerabdrücken, Ölflecken, Filament Resten usw. darauf zurückbleiben.
3. Es wird empfohlen, das Heizbett bzw. die Oberfläche auf die das werden soll, auf 40°C - 50°C zu erwärmen.
4. Nachdem Sie die Trennfolie unten abgezogen haben, kleben Sie das P-Flat so schnell wie möglich auf die Druckoberfläche.
5. Während des Klebevorgangs kann ein Kunststoffrakel als Hilfsmittel verwendet werden um Luftblasen zu entfernen. Wenn beim aufbringen ein Fehler auftritt, können Sie das P-Flat langsam und in einem flachen Winkel wieder entfernen und noch einmal anbringen.
6. Falls sie das P-flat im kalten Zustand aufgebracht haben, erwärmen sie bitte jetzt das Druckbett auf 40°C-50°C, warten sie 1-3 Minuten und Ziehen Sie dann die Schutzfolie von der Oberseite der P-Flat ab, um das Anbringen abzuschließen.
7. Die Dicke der P-FLAT beträgt etwa 0,5 mm ~ 0,6 mm. Nach dem Anbringen der P-FLAT auf dem Heizbett, muss die Höhe der Z-Achse gemäß den Anweisungen der Firma Ihres Druckers angepasst werden, um den richtigen Abstand zwischen Düse und P-FLAT einzuhalten. (Bitte vermeiden Sie es, die Oberfläche von P-FLAT zu zerkratzen).
8. Falls Sie nach mehrmaligem Benutzen der P-Flat ein anderes Muster verwenden möchten, erhitzen Sie das Bett auf 40°C ~50, warten Sie 1~2 Minuten und entfernen Sie dann langsam die P-FLAT in einem flachen Winkel, und kleben es dann wieder auf das ursprüngliche Trennpapier.

Drucken und Entfernen der Drucke

1. Stellen Sie das Heizbett während des Druckens auf 45°C~60 °C ein, um die beste Haftung des Druckobjekts am Bett zu gewährleisten. Die Düsentemperatur sollte basierend auf den verschiedenen Materialien des verwendeten Filaments angepasst werden.
2. Verringern Sie bei den ersten Druckvorgängen die Druckgeschwindigkeit (insbesondere bei der ersten und zweiten Schicht), bis Sie mit der P-Flat vertraut sind. Danach können Sie langsam die Geschwindigkeit erhöhen.
3. Es wird empfohlen, einen Abstand von 1cm bis 2cm zwischen dem gedruckten Objekt und dem Rand der P-FLAT einzuhalten.
4. Sprühen Sie nach dem Drucken, während das Heizbett noch eine Temperatur von etwa 40 °C bis 45 °C hat, etwas Alkohol zwischen die Unterseite des Objekts und die P-FLAT, warten Sie 5 bis 10 Sekunden und entfernen Sie dann vorsichtig das gedruckte Objekt durch seitliche Krafteinwirkung. Bitte vermeiden Sie das vertikale Entfernen des gedruckten Objekts. Wenn Sie Schwierigkeiten haben, das Objekt aufgrund einer sehr starken Haftung auf der P-FLAT zu entfernen, sprühen Sie erneut Alkohol auf die Druckoberfläche. (Achten Sie bitte beim Sprühen von Alkohol auf elektrische Bauteile).
5. Wenn Sie immer noch Probleme haben, das Objekt von der P-FLAT zu entfernen, verwenden Sie eine flache Klinge, um das Objekt ein wenig anzuheben. Schieben Sie dann das Werkzeug langsam in den Zwischenraum, um das gedruckte Objekt zu entfernen.
6. Wenn die Oberfläche der P-Flat verschmutzt ist, wischen Sie sie mit Alkohol und einem Baumwolltuch ab.

Zusätzliche Tipps

1. Halten sie immer ein Tuch und Alkohol parat.
2. Sie können das P-FLAT mit verschiedenen Mustern auch auf mehrere Federstahlbleche oder magnetische Oberflächen kleben, was für den schnellen Austausch bei der Verwendung praktisch ist.
3. Wischen Sie beim Wechseln von Filamenten verschiedener Farben die Oberfläche der P-Flat ab. Vor allem beim Wechseln zwischen dunklem und hellem Filament.
4. Wenn sich die Kante der P-FLAT zu verziehen beginnt, können Sie 3M Klebefolien verwenden, um die Lebensdauer der P-FLAT zu verlängern.
5. Für P-FLAT ist neben den Druckparametern natürlich das Filamentmaterial jeder Marke ein wichtiger Faktor, der die Haftung von gedruckten Objekten beeinflusst.
6. Obwohl die P-FLAT auf verschiedene Materialien geklebt werden kann, gibt es Ausnahmen. Zum Beispiel kann es nicht auf das PRUSA PEI Powder Steel Sheet geklebt werden.
7. Wiederholtes Abziehen und Aufkleben der P-FLAT innerhalb kurzer Zeit, verkürzt die Lebensdauer des rückseitigen Klebers.
8. Beim gewaltsamen Abreißen der P-Flat während dem das Heizbett abgekühlt ist, wird die Haftung beschädigt.
9. Bei sachgemäßer Verwendung kann die P-FLAT bis zu ca. 50 Mal verwendet werden.