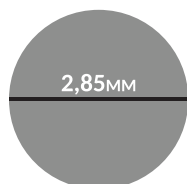
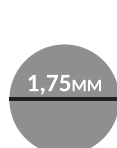


FILAMENT FAQ

GRUBOŚĆ FILAMENTU I WAGA SZPULEK?

W naszym asortymencie znajdziesz filament o dwóch średnicach - **1,75mm** oraz **2,85mm**.

Oferujemy **szeroki wybór kolorów** w gramaturach (netto): **200g, 500g, 1kg** oraz **3kg**. Wszystkie gramatury i kolory (poza 3kg jakie przygotowywane są na zamówienie) są dostępne od ręki również w naszym sklepie stacjonarnym.



JAK PRZECHOWYWAĆ FILAMENT?

Prawidłowe pakowanie filamentu jest ważne dla utrzymania jego właściwości fizycznych i chemicznych oraz zapobiegania uszkodzeniom podczas przechowywania i transportu.

Filament warto trzymać w **oryginalnej szczelnie zapakowanej torbie lub pudełku**, aby nie narażać szpuki na nadmierny wpływ wilgoci i kurzu. Dlatego każdą szpulkę dostarczamy **hermetycznie zamkniętą z pochłaniaczem wilgoci**.

PAMIĘTAJ: Właściwe przechowywanie nie jest w stanie wysuszyć filamentu – może go tylko chronić przed nadmiernym absorbowaniem wilgoci z powietrza. Wygrzanie materiału we właściwej dla niego temperaturze pozwala na wyeliminowanie wilgoci.

PETG	50°C	2-4 godzin
TPU	50°C	2-4 godzin
Bioflex	50°C	2-4 godzin
ASA	70°C	2-4 godzin
ABS	70°C	4-5 godzin
Nylon	80°C	4-5 godzin

DLACZEGO FILAMENT ODKLEJA SIĘ OD STOŁU?

Przyczyny **warping'u** są głównie związane z temperaturą. Nierównomiernie podgrzewany stół roboczy lub nieprawidłowa lokalizacja drukarki 3D.

PAMIĘTAJ: Najlepiej jest umieścić drukarkę z dala od źródeł przeciągu w temperaturze pokojowej, na stabilnym podłożu oraz użyć środka adhezyjnego na stół roboczy np. **klej StickIT**, który wzmocni przyleganie pierwszej warstwy.



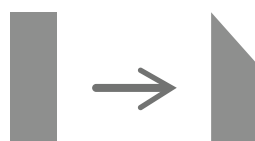
JAK ZMIENIĆ FILAMENT?

Aby założyć filament w drukarce 3D należy najpierw przygotować do tego urządzenie oraz szpulkę. Rozgrzej dyszę do temperatury z zakresu podanego na szpuli, a w tym czasie przygotuj filament. Jeśli trzeba rozładować filament o niższej temperaturze topnienia, pamiętaj by później zwiększyć temperaturę do nowego materiału.

Końcówkę filamentu zaleca się podciąć pod kątem ostrym dla łatwiejszego wtłoczenia. Wyprostuj odcinek długości kciuka i naciskając dźwignię dociskającą filament, załaduj żyłkę do głowicy do momentu aż prawidłowy kolor wypłynie z dyszy.

Warto wyposażać się w **czyszczący filament** jaki przedłuża żywotność dyszy oraz zapobiega przebarwieniom i przepaleniom podczas zmiany koloru i/lub rodzaju filamentu.

PAMIĘTAJ: Nigdy nie puszczaj luzem końcówki filamentu. Może to doprowadzić do splątania się szpulki, co często skutkuje przerwaniem wydruku lub zerwaniem się materiału.



JAKIE SĄ WYMIARY SZPULEK?

