

Material: iglidur® I170-PF

1) Allgemeines

Das von igus® entwickelte Material „iglidur® I170-PF“ ist ausschließlich für Additive Fertigungsverfahren nach dem „Strangablegeverfahren“ (FDM) geeignet, dabei ist der Anspruch an die Verarbeitung höher als bei iglidur® I180-PF.

2) Verarbeitungstemperaturen

Die optimalen Verarbeitungsparameter sind abhängig von verschiedensten Druck-Parametern. Daher können hier nur empfohlene Temperatur-Bereiche angegeben werden:

- Düsentemperatur: 220 - 250 °C
- Druckbetttemperatur: 90 - 110 °C

3) Haftgrund

Jegliche Methoden zur Sicherstellung der Haftung von ABS-Filamenten auf dem Druckbett, können auch auf iglidur®-Filamente angewendet werden.

Die folgenden Methoden wurden bisher erfolgreich getestet:

- Blue-Tape (z. B. Scotch 2090) beklebtes Glas und darauf einen Klebstoff (z. B. Pritt Power) auftragen
- Lochplatten (z. B. Lochraster-Platine aus Hartpapier)
- Dauerdruckplatten (Polyimid imprägnierte Aluminium-Platten)
- Kapton-Tape beklebtes Glas (vorher gereinigt mit Aceton)

4) Weitere Verarbeitungshinweise:

Bei der Zuführung des Filaments sollte auf enge Umlenkungen, mit einem Radius der kleiner ist als 50 mm verzichtet werden.

Bei der Verarbeitung sollte stets auf eine gute Lüftung oder Absaugung geachtet werden. Außerdem ist beim Umgang mit der heißen Schmelze geeignete Schutzausrüstung zu verwenden.

Wenn es zum Durchrutschen des Reibrades kommt, sollte der Retract (Rückzug) in den Einstellungen des „Slicers“ reduziert/ausgeschaltet werden.

Das Material sollte nicht höher als auf 280 °C erhitzt werden. Bei einer Erhitzung auf über 300 °C bilden sich gefährliche Zersetzungsprodukte.

Bei sachgemäßem Umgang und bestimmungsgemäßer Verwendung verursacht das Produkt nach den Erfahrungen und Informationen der Vorlieferanten keine gesundheitsschädlichen Wirkungen.