

Fiche technique - Filament 3D Capi'Color

Caractéristiques d'impression	Paramètres
Diamètre de buse	0.4 mm
Température d'extrusion	120° - 170°
Température de plateau	110°
Type de plateau	Miroir
Traitement de surface plateau	Sans
Température de chambre	60°
Ventilation	0
Vitesse d'impression	25-35 mm/sec
Vitesse de rétraction	40 mm/sec
Distance de rétraction	1.50
Hauteur de couche	0.2
Taux de remplissage de la pièce	100% (obligatoire)
Niveau de compétences en impression 3D requis	Accessible à tous

Recommandations :

- Utiliser plutôt une imprimante munie d'un extrudeur type « direct drive » qui tire la matière plutôt que de la pousser. L'utilisation d'une bordure est également recommandée.
- La température d'impression étant basse pour ce filament, selon les imprimantes il peut être nécessaire de débloquer la barrière thermique basse. Il faut donc créer un profil particulier dans le slicer afin d'enlever le verrouillage thermique pour pouvoir atteindre 120°.
- 120° est la température conseillée pour imprimer ce filament mais il est possible de l'imprimer jusqu'à 170°.

CES VALEURS SONT INDICATIVES ET PEUVENT VARIER

Document propriété CAPIFILPSI, ne pas dupliquer ne pas diffuser sans l'autorisation écrite de CAPIFILPSI.

Informations non contractuelles

www.capifilpsi.com



www.capifilpsi.com

SAS au capital de 119 800 € - SIRET : 44921048300029 – RCS Grenoble N°449210483 – N° TVA Intracommunautaire FR82449210483