

Datasheet Filamento 3DCut TPU 87A

Parametro	Impostazioni Consigliate
Temperatura dell'estrusore	230°C – 250°C
Temperatura del piano di stampa	20°C – 60°C
Ventola di raffreddamento	0% – 50%
Velocità di stampa	10 – 30 mm/s
Durezza Shore	TPU87A
Tipo di estrusore	Estrusore diretto consigliato
Impostazioni di retrazione	Minima distanza e velocità di retrazione
Adesione al piano di stampa	Colla stick, nastro adesivo, foglio PEI
Impostazioni di slicing	Maggior numero di perimetri, riempimento ridotto
Note aggiuntive	Stampare lentamente per evitare problemi di inceppamento

Suggerimenti aggiuntivi

- **Pulizia e livellamento del piano:** Assicurarsi che il piano di stampa sia pulito e ben livellato per migliorare l'adesione.
- **Temperatura iniziale:** Iniziare con una temperatura dell'estrusore più bassa (230°C) e aumentarla gradualmente se necessario.
- **Raffreddamento:** Utilizzare raffreddamento moderato per evitare deformazioni e problemi di adesione tra strati.