

FILAMENT SZÁRÍTÁSI TÁBLÁZAT

Anyagtípusonkénti hőmérséklet-, idő- és tárolási útmutató FFF/FDM filamentekhez

A szárításhoz szükséges eszközök

- szabályozható, ventilátoros filament-száritó vagy pontos szárítószekrény
- külső hőmérő a tényleges belső hőmérséklet ellenőrzésére
- zárható drybox vagy vákuumtasak, regenerálható szilikagél és páramérő

Anyagtípus	Száritási hőfok	Száritási idő	Nedvességérzékenység	Tárolás / használat
PLA / rPLA	45-50 °C	4-6 óra	alacsony	lezárt doboz ajánlott
PLA-CF / PLA-GF	50-55 °C	6-8 óra	közepes	száraz doboz ajánlott
Silk / Wood / Metal PLA	45-50 °C	4-6 óra	közepes	adalék miatt óvatosan
PETG	55-65 °C	6-8 óra	közepes	20% RH alatt ideális
PETG-CF / PETG-GF	60-70 °C	6-8 óra	magas	nyomtatás közben drybox
ABS	65-80 °C	4-6 óra	közepes	30% RH alatt
ASA	70-80 °C	4-6 óra	közepes	30% RH alatt
HIPS	60-70 °C	4-6 óra	közepes	lezárt tárolás
TPU / TPE	50-60 °C	6-12 óra	magas	nyomtatás közben drybox
PEBA	55-65 °C	8-12 óra	nagyon magas	folyamatos drybox
PVA / BVOH	45-55 °C	8-12 óra	nagyon magas	folyamatos drybox
PVB	45-55 °C	8 óra	magas	lezárt, száraz tárolás
PP	55-70 °C	4-8 óra	magas	szárítás gyakran szükséges
PA6 / PA66 (Nylon)	70-90 °C	8-12 óra	nagyon magas	szárítás minden nyomtatás előtt
PA12 / CoPA	65-80 °C	8-12 óra	nagyon magas	folyamatos drybox
PA-CF / PA-GF	80-90 °C	6-12 óra	nagyon magas	folyamatos drybox
PC	80-90 °C	6-8 óra	magas	20% RH alatt
PC-CF / PC-GF	85-95 °C	6-8 óra	nagyon magas	folyamatos drybox
PET / PET-CF	70-80 °C	6-8 óra	magas	drybox ajánlott
POM (Acetal)	60-70 °C	4-6 óra	közepes	lezárt tárolás
PMMA (Akril)	60-70 °C	4-6 óra	közepes	lezárt tárolás
PPS / PPS-CF	100-120 °C	6-12 óra	nagyon magas	ipari szárító szükséges
PEI / ULTEM	120-150 °C	6-8 óra	nagyon magas	azonnal dryboxba
PEEK / PEKK	120-150 °C	6-12 óra	nagyon magas	ipari szárító + drybox

Fontos használati megjegyzések

- Ne lépd túl a gyártó által megadott hőmérsékletet: a filament összetapadhat, az orsó deformálódhat.
- Háztartási sütő pontatlan lehet, és élelmiszerrel közös használata nem ajánlott.
- Száritás után a filamentet azonnal zárt, száraz tárolóba kell tenni; több anyag nyomtatás közben is dryboxot igényel.