

PVA3d耗材

产品名称	PVA3d耗材
公司名称	深圳市众景优品科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省深圳市龙华办事处第十工业区富康商业广场4号宿舍楼3楼315-318房
联系电话	86-0755-33045571 13266577728

产品详情

在您使用我们的线材在3D打印机上时，我们有如下建议，如果您还有任何疑问可以直接致电或email给我们：

（1）打印时ABS时喷嘴温度230度，热床至少95度；打印PLA时喷嘴温度建议190度可获得较好细腻表面模型但不排除有些机器温度需要达到210度以上可减少卡料的问题，用美纹贴纸的热床可以不用加温

（2）和机器供应商确认好，喷嘴内部是不是有铁氟龙及其耐热上限温度，不要靠近上限温度使用加工ABS；请和机器供应商确认喷嘴以上的输送过程是否有铁氟龙管隔热或较好的散热通道，以获得较好和顺畅的PLA打印，另外我们有专门针对UP和R2特殊挤出通道的PLA，该配方对挤出机通道散热要求低，不容易粘管壁，不易堵喷嘴，如有疑问请联系客服

（3）有关ABS翘曲，将喷嘴和热床尽量接近或者无压力挨着，打第一层时注意观察线条和热床的粘接情况和出丝粘在热床上的粗细来确认热床的平整度，适当调整热床水平至最好，如果可以手动调整打印速度，建议在生成raft时速度尽量慢些；打印PLA时，喷嘴和热床距离要恰当，不宜太近也不宜远，刚好粘到热床上即可

（4）模型表面水纹及模型靠近喷嘴时总是软绵绵，建议不论速度多少都应加装风冷风扇，提高材料的冷却速度和定型速度，提高模型表面细腻

（5）使用ABS不建议太快的打印速度，容易堵喷嘴，很多专业3D打印机厂家都建议慢速打印以获得最稳

定的模型输出

(6) 换丝时，建议先挤出一小段，确定加热塑化线材完全，再撤出

(7) ABS容易吸潮，建议存储在低温低湿没有日光直射的环境内，露置空气放置一般不建议超过3个月

(8) 长期使用ABS，喷嘴要不定期清洗，建议拆下后使用天拿水（五金店有售）浸泡一个晚上，再用细针穿孔即可，不建议用毒性太大的丙酮