

Jetzt klappt's auch mit PP

PP-Filamente für den FDM 3D Druck



PPprint GmbH
Gottlieb-Keim-Straße 60
95448 Bayreuth
Tel. 0921/50736114



Mit unserem PPprint Starterkit gelingt nahezu jeder 3D Druck:

- Unsere speziell entwickelte Kombination aus PP-Filament und der P-surface Druckoberfläche garantiert höchsten Druckerfolg.

- An unserer zum Patent eingereichten Druckoberfläche haftet unser P-filament optimal während des Druckes und erlaubt somit die Herstellung von unendlich vielen Geometrien.
- Nach der Fertigstellung kann die Kreation idealerweise bei erhöhter Druckbetttemperatur einfach abgenommen werden.

Hervorragende 3D Druckeigenschaften:

Unser P-filament bietet in einem beheizten Bauraum geringen Verzug und Schrumpf kombiniert mit einer extrem hohen Schichtenhaftung.



Breites Anwendungsbereich:

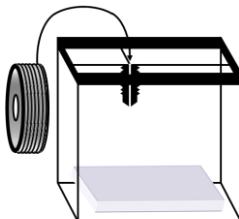
Von technischen Bauteilen über individualisierte Deko- und Kunstartikel bis hin zum Spielzeug, Lebensmittelchheit eröffnet zusätzliche Möglichkeiten.



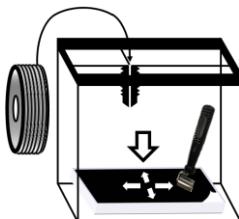
P-filament ist extrem beanspruchbar und vielseitig

Sehr bruchresistent, semi-flexible, besitzt hohe Härte und Zähigkeit, hohe Chemikalien- und Temperaturstabilität, geringen Reibungswiderstand, bietet eine glatte Oberflächen und geringe Dichte.

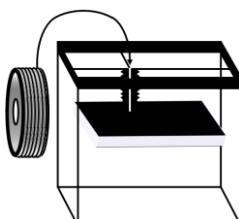
Kurzanleitung (To get started)



1. Führen Sie P-filament in ihren 3D Drucker ein.
Place the P-filament into your 3D printer.



2. Legen Sie P-surface mit dem Logo nach oben auf ihr Druckbett und fixieren Sie es durch Anpressen mit dem P-roller oder kleben Sie P-surface auf ihr Druckbett.
Place the P-surface with the logo upwards on your print bed and fix it with gentle pressure using the P-roller or stick P-surface on your print bed.



3. Heizen Sie ihre Druckerdüse auf 210°C und ihr Druckbett auf 60°C auf. Rekalibrieren Sie ihre Druckplattform und beginnen Sie zu drucken. ☺
Heat up your nozzle to 210°C and print bed to 60°C. Recalibrate your print platform and start printing. ☺

Empfohlene Druckparameter für P-filament:

Suggested print parameters for P-filament:

- **Psurface ist für den Druck erforderlich**
P-surface as buildup surface required
- **Druckdüsen-Temperatur: 200 – 220 °C**
Extruder temperature: 200 – 220 °C
- **Druckbett-Temperatur: 50 – 70 °C**
Printer bed surface temperature: 50 – 70 °C
- **Bauraum-Temperatur: 65 – 80 °C**
Chamber temperature: 65 – 80 °C

Mehr Informationen unter: www.ppprint.de

More detailed information on: www.ppprint.de