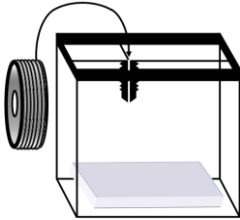
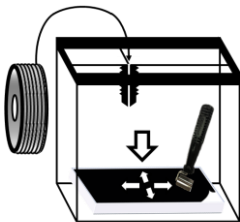


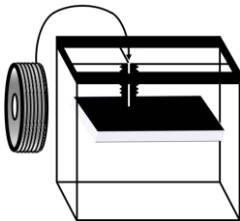
Kurzanleitung



1. Führen Sie P-filament 721 in ihren 3D Drucker ein.



2. Legen Sie P-surface 141 mit dem Logo nach oben auf ihr Druckbett und fixieren Sie es durch Anpressen mit dem P-roller 621 oder kleben Sie P-surface 141 mit P-adhesive 220 auf ihr Druckbett.



3. Heizen Sie ihre Druckerdüse auf 210°C und ihr Druckbett auf 60°C auf. Rekalibrieren Sie ihre Druckplattform und beginnen Sie zu drucken. 😊

Empfohlene Druckparameter für P-filament 141:

- Psurface ist für den Druck erforderlich
- Druckdüsen-Temperatur: 200 – 220 °C
- Druckbett-Temperatur: 50 – 70 °C
- Bauraum-Temperature: 70 – 90 °C

Mehr Informationen unter: www.ppprint.de