

## Instrukcja wygrzewania wydruków z HD PLA fiberlogy

1. Wydrukuj swój projekt.
  - Zalecana temperatura druku: 200°C – 220°C
  - Zalecana temperatura stołu: 50°C – 70°C (podgrzewanie nie jest wymagane w przypadku używania podkładek zwiększających adhezję), w przypadku drukowania na szklanym stole zaleca się dodatkowo użycie środków polepszających adhezję.
2. Gotowy wydruk, wraz z supportem oraz raftem, umieść na płaskiej powierzchni, którą później włożysz do komory grzewczej lub piekarnika (idealna byłaby perforowana płytka z materiału słabo przewodzącego ciepło np. z drewna, która pozwoli na równomierne omywanie wydruku ciepłym powietrzem również od spodu).

**UWAGA:** *Nie umieszczać wydruku bezpośrednio na metalowej kratce z piekarnika. Może to grozić zmianą geometrii wydruku. Dopuszcza się umieszczenie wydruku na podkładkach dystansujących/izolujących wydruk od kratki. Ważne żeby były z materiału słabo przewodzącego ciepło (np. drewno, karton).*
3. Umieść wydruk w zimnym piekarniku tak aby był równo oddalony od grzałek. Włącz grzanie oraz termoobieg.
4. Nagrzewaj piekarnik stopniowo do 80°C.
5. Wygrzewaj wydruk w 80°C przez ok. 15 minut.

**UWAGA:** *Temperatura w komorze musi być precyzyjnie utrzymywana. Z racji tego, że termostaty w piekarnikach domowych są mało precyzyjne, zaleca się mierzenie temperatury dodatkowym termometrem cyfrowym z sondą, którą można umieścić wewnątrz komory piekarnika. Należy bezwzględnie pilnować wydruku i temperatury w trakcie procesu wygrzewania. W przypadku masywnych wydruków, można stopniowo podnosić temperaturę do 120°C lub należy wydłużyć czas wygrzewania.*
6. Po skończonym wygrzewaniu, wyciągnij wydruk z piekarnika, nie dotykając go.
7. Po ostygnięciu usuń supporty oraz raft i ciesz się wydrukiem o właściwościach zbliżonych do ABS. Po poprawnie przeprowadzonym procesie wygrzewania, wydruk zyskuje stabilność temperaturową nawet do 140°C i można go łatwo obrabiać mechanicznie.