

# PEI-Beschichtete Dauerdruckplatte

## Allgemeine Hinweise:

Unsere Dauerdruckplatte, beschichtet mit PEI, ermöglicht einen direkten Druck ohne Hilfsmittel. Sie benötigen kein ABS-Juice, Kapton, Pritt-Stift, Haarspray oder Ähnliches. Die gängigsten Filamente haften bei der optimalen Temperatur perfekt. Nach Druckende und dem Abkühlen der Druckplatte auf unter 40 Grad lösen sich die Druckteile von selbst und können ohne Gewalt von der Druckplatte entnommen werden.

Die Druckplatte ist im Allgemeinen unempfindlich. Unsachgemäße Handhabung, z.B. das Ablösen der Druckobjekte in heißem Zustand der Platte, führt zur Zerstörung der PEI-Beschichtung. Ebenfalls ist die Oberfläche nur bedingt kratzfest.

## Reinigung:

Nach Beendigung des Drucks lösen sich die Druckteile ab einer gewissen Temperatur von selbst. Je nach Filament ist die Temperatur mal höher, mal niedriger. Sollten sich einmal Reste von Filament auf der Druckplatte befinden, können Sie diese mit Aceton oder Bremsenreiniger entfernen.

Aceton und Bremsenreiniger können der PEI-Beschichtung nichts anhaben.

ACHTUNG: Seien Sie vorsichtig bei der Verwendung eines Rakel oder einer Rasierklinge. Der Winkel sollte so spitz wie möglich sein. Wir raten von der Verwendung jedoch ab, damit Sie lange Freude an Ihrer Druckplatte haben.

## Herantasten an die optimale Haftung:

Leider können wir Ihnen nur in etwa Temperatur- und Druckparameter auf Ihren Weg zur perfekten Haftung mitgeben. Viele Hersteller haben auch viele Mischungen was das Filament angeht. Es gibt daher leider keine allgemeingültigen Einstellungen.

Fangen Sie am besten mit einem hohen ersten Layer (0,35mm bei 0,5mm-Druckdüse) und hoher Bett-Temperatur an. Es gilt den bestmöglichen Düsenabstand und die niedrigste Temperatur zu ermitteln.

Filament	Temperatur DDP 1ter Layer	Düsenabstand
PLA	65°	0,3mm
ABS	135°	0,35mm
PETG / XT	90°	0,3mm

Nach Druck des ersten Layers kann man in der Regel die Druckbett-Temperatur um mehrere Grad senken. Auch hier gilt sich an die niedrigste Temperatur ranzutasten.

### Probleme und deren Behandlung:

Leider kommt es immer wieder vor, dass Kunden sich melden und uns berichten, dass ihre Dauerdruckplatte quasi über Nacht nicht mehr funktioniert. Die Haftung sei schlecht bis überhaupt nicht mehr vorhanden.

Das PEI wird bei der Herstellung in die Poren eingebracht. Die Poren befinden sich nicht auf der Oberfläche der Aluminiumplatte, sie sind die Oberfläche. Bei der Eloxierung wird die Oberfläche umgewandelt. Sie können sich sicher sein, die PEI-Beschichtung wird nicht über Nacht verfliegen. Sofern die Platte nicht verschmutzt oder die Oberfläche ordentlich zerkratzt ist, ist mit der Dauerdruckplatte alles in Ordnung.

Überprüfen Sie ob die Oberflächentemperatur in Ordnung ist. Die angezeigte Temperatur entspricht oft nicht der realen Oberflächentemperatur.

Bitte versuchen Sie mit der Bett-Temperatur ein paar Grad höher oder niedriger zu gehen. Auch 1 Grad-Schritte, so unverständlich es manchmal klingt, bringen oft den nötigen Erfolg.

Überprüfen Sie Ihren Abstand Düse / Druckplatte und justieren Sie ggf. nach. Manche Filamente brauchen einen großen Abstand, manche wiederum einen kleinen Abstand damit das Filament quasi angedrückt wird.

Überprüfen Sie, ob Ihr Extruder genug Filament fördert. Wenn nicht die richtige Menge Filament gefördert wird, entsteht keine Haftung.

Reinigen Sie die Platte ordentlich mit Aceton oder Bremsenreiniger. Keine Sorge, der PEI-Beschichtung macht das nichts aus.