

Inhaltsverzeichnis

Material	3
Druckinfos	3
Materialprofil	3
Qualitätsprofil	3
Testdrucke	4
Links	4

ABS (extrudr)

Material

Hersteller	extrudr
Produkt	ABS (Datenblatt)
Material	ABS
Dichte	1.05 g/cm3
Schmelzpunkt	180-200 °C
Wärmebeständigkeit ¹⁾	94 °C
Preis/g	0,035 €

Druckinfos

Basis Material Profil	Generic → ABS	
Material Profil	extrudr → ABS → ABS	
Warp-Neigung	hoch	
Druckplatte	200um ²⁾	Metall&Haarspray \ Metall&Kleber
	400um ³⁾	Metall rauh \ Metall&Foliert
	600um ⁴⁾	Metall rauh \ Metall&Foliert

Materialprofil

Einstellung	Vorgabe	Eigener Wert ⁵⁾
Druck-Temperatur	190 - 230 °C	225 °C
Heizbett-Temperatur	110 °C	100 °C
Einzugsabstand	k.A.	1.0 mm
Einzugsgeschwindigkeit	k.A.	25 mm/s
Lüfterdrehzahl	AUS	0 % ⁶⁾

Qualitätsprofil

Einstellung	Vorgabe	Eigener Wert 0.4mm
Druckplatten-Haftung	k.A.	Brim ⁷⁾
Lüfterdrehzahl Start	k.A.	0 %
Lüfterdrehzahl Schicht	n.a.	n.a.
Druckgeschwindigkeit	- mm/s	20 - 50 mm/s ⁸⁾
Coasting ⁹⁾	k.A.	AUS
Hinweis		

Für jede zur Verfügung stehende [Qualitätsstufe \(s.a. Cura Profile\)](#) je Düse muss eine Config-Datei verfügbar sein.

- [Cura Qualitätsprofile \(in Git\)](#)

Testdrucke

- N/A

Links

- [Datenblatt](#)
- [3D Druck Grundlagen FDM](#)
- [Cura Profile](#)

[1\)](#)

bzw. Glasübergangstemperatur

[2\)](#) , [3\)](#) , [4\)](#)

Düse

[5\)](#)

Wanhao Duplicator 3 Plus

[6\)](#)

Normal keine Bauteilkühlung verwenden. Bei Überhängen nur gezielt einsetzen mit geringerer Leistung

[7\)](#)

evtl. Raft oder Windschutz bei großen/langen Objekten

[8\)](#)

je nach Schichtdicke

[9\)](#)

Nachlauf, Drucken im Leerlauf