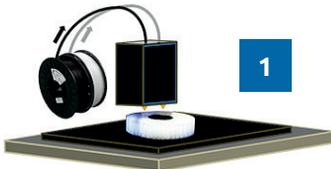
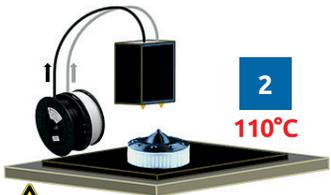


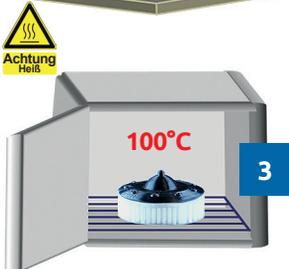
— Kurzanleitung für P-support 279 —



Legen Sie **P-Filament 721**, **P-support 279** und **P-surface 141** in Ihren 3D-Drucker ein und starten Sie den Druck. Verwenden Sie für P-support 279 die **3D-Druckparameter** von löslichen Stützmaterialien, d. h. verwenden Sie keinen vertikalen Versatz zu den oberen und unteren Schichten des PP-Teils. Weiterhin eignet sich P-support 279 hervorragend zum Drucken eines Floßes.



Um das **fertig gedruckte Teil** zusammen mit der Stützstruktur zerstörungsfrei entnehmen zu können, müssen Sie das 3D-Druckbett nach der Fertigstellung auf **100 – 110°C** erwärmen (Schutzhandschuhe erforderlich).



Um die **Stützstruktur vom gedruckten Teil entfernen** zu können, muss die Verbundstruktur in einem Ofen auf **100°C** erhitzt oder alternativ in kochendes Wasser getaucht werden.



Sobald P-support 279 **vollständig auf 100°C erwärmt** ist, kann es entweder sofort vom 3D-Druckteil in seinem heißen kaugummiartigen Zustand mit der Hand abgezogen (Schutzhandschuhe erforderlich) oder nach dem Abkühlen und Erstarren abgenommen werden.

Empfohlene Druckparameter für P-support 279*

Extruder-temperatur	Druckbett-temperatur		Bauraum-temperatur
	Druck 20°C 70°C während der ersten Schicht	Abnehmen 100 – 110°C für zerstörungsfreies Abnehmen nach der Fertigstellung	
200 – 220 °C			nicht notwendig

*P-surface 141 als Druckunterlage zwingend erforderlich