

Temperaturen

Overture

Material	Drucktemp (°C)	Betttemp (°C)	Druckspeed (mm/s)	Fan
PLA & PLA Professional	190 - 220	25 - 60	40 - 70	An
Silk PLA	200 - 220	50 - 60	30 - 70	An
Matte PLA & Rock PLA	190 - 220	50 - 70	30 - 70	An
ABS	245 - 265	80 - 100	30 - 70	*1
ASA	240 - 270	70 - 95	30 - 50	Aus
ECO-PLA	190 - 220	50 - 70	30 - 70	An
High-Speed TPU	220 - 240	25 - 60	60 - 90	An
PETG	230 - 250	80 - 90	30 - 50	An
TPU	210 - 230	25 - 60	20 - 40	An
EASY NYLON	245 - 260	50 & PVP-Kleber	30 - 70	Aus

Sunlu

Material	Drucktemp (°C)
PLA+	70 - 80
PLA	60 - 80
PLA Noctilucent	
PLA Rainbow	
PLA Color-Change	
PLA Carbon-Fiber	
PLA Marble	

Wood	
PLA+ Silk	
PLA Silk Rainbow	
ABS	80 - 120
ABS Noctilucent	
ABS High-Temp	
ABS Conductive	
HIPS	
PMMA	
ASA	
PA	
PC	
SPLA	80+
PETG-G	60 - 80
PETG	70 - 80
PETG Rainbow	
Wood Low-Temp	60 - 70
TPU	---
PCL	
PVA	50

¹ Wenn die Lüfterdrehzahl niedriger ist, wird die Oberflächenqualität des gedruckten Teils besser.
Wenn der Lüfter ausgeschaltet ist, wird die Zwischenschichtverbindung besser.

Revision #3

Created 21 November 2023 17:39:18 by Sascha Jelinek

Updated 23 July 2024 14:13:12 by Sascha Jelinek