

Prozessparameter EVO-tech (1,75mm Durchmesser) EL-40V1/EL-102V3/EL-140V1/EL-1040V1 (bemetall heat-break)										12.01.23		EVO-TECH EVOLUTION TECHNOLOGY			
Artikel	Hinweis	Haftvermittler	Extruderstrom	Coasting	Single Extruder	Prime Pillar	RAFT SUPP	Vortrocknung	Bauraum °C	Heizbett °C	Düse 1 °C	Düse Ø mm	Düse	Heat-break	Filament-box
ABS-mat Acrylnitril-Butadien-Styrol		Magigoo Original	M907 E180 B180		x	x	x	Nein	60	100-115	270-290	0,3-0,7	Messing	Standard (Rohr + PTFE Inliner)	An 40-45°C
ABS-glossy Acrylnitril-Butadien-Styrol ESD		Magigoo Original	M907 E180 B180		x	x	x	Nein	60	100-110	240-260	0,3-0,7	Messing	Standard (Rohr + PTFE Inliner)	An 40-45°C
ABS-ESD X Acrylnitril-Butadien-Styrol ESD		Magigoo Original	M907 E180 B180		x	x	x	Nein	60	100-110	240-260	0,3-0,7	Messing	Standard (Rohr + PTFE Inliner)	An 40-45°C
ABS-CF Acrylnitril-Butadien-Styrol		Magigoo Original	M907 E180 B180		x	x	x	Nein	60	100-115	260-270	0,3-0,7	Messing	Standard (Rohr + PTFE Inliner)	An 40-45°C
ABS-FR Acrylnitril-Butadien-Styrol Fire Retardant		Magigoo Original	M907 E180 B180		x	x	x	Nein	60	100-110	240-260	0,4-0,7	Messing	Standard (Rohr + PTFE Inliner)	An 40-45°C
ASA Acrylester-Styrol-Acrylnitril		Magigoo Original	M907 E180 B180		x	x	x	Nein	60	100-110		0,4-0,7	Messing	Standard (Rohr + PTFE Inliner)	An 40-45°C
Iglidur 150	TBD Q1 2023														
PC Polycarbonat		Magigoo PC	M907 E180 B180		x	X	x	Trockung: 24h/70°C Temperung: 24h/70°C	85	100-110	260-270	0,4-0,7	Messing	Standard (Rohr + PTFE Inliner)	An 40-45°C
PC-ABS Polycarbonat / Acrylnitril-Butadien-Styro	TBD Q1 2023														
PA-CF Polyamid carbonfaser-verstärkt	Material muss gut getrockent werden. Bei nichtverwenden des Druckers bitte Material entladen.	Magigoo PA	M907 E180 B180		x		x	Trockung: 24h/70°C Temperung: 24h/70°C	Aus/Lüfter 75%	100-110	260-270	0,4-0,6	Edelstahl	Standard (Rohr + PTFE Inliner)	An 60°C
PETG Polyethylen-terephthalat	SUPP als Grundschrift bedingt geeignet. PETG Raft verwenden.	Magigoo Original	M907 E180 B180		x	x		Nein	Aus/Lüfter 75%	70	230-240	0,3-0,7	Messing	Standard (Rohr + PTFE Inliner)	Aus
Artikel	Hinweis			Coasting	Single Extruder	Prime Pillar		Vortrocknung	Bauraum °C	Heizbett °C	Düse 1 °C	Düse Ø mm	Düse		Filament-box
PLA Polylactid	SUPPORT Material haftet schlecht auf PLA	Magigoo Original	M907 E180 B180		x			Nein	Aus/Lüfter 75%	30-50		0,3-0,7	Messing	Standard (Rohr + PTFE Inliner)	Aus
PPS Polyphenylen-sulfid	TBD Q1 2023														
SUPP		-	M907 E180 B180		x	x	x	Nein	40-70	100-115	260-270	0,4-0,7	Messing	Standard (Rohr + PTFE Inliner)	An 55°C
TPE Thermo-plastisches Elastomer	Material muss gut getrockent werden. Bei nichtverwenden des Druckers Material entladen. Bei Verstopfungen der Düse muss die Druckgeschwindigkeit reduziert werden (10-20mm/s). Im Startskript kann der Extruderstrom der Düse 1 reduziert werden. Dazu Gcode M907 E90 B180 statt M907 E180 B180 einfügen	-	M907 E90 B180	d^3	x	x	x	24h / 60°C	Aus/Lüfter 75%	100-110	TBD Q1 2023	0,5-0,7	Messing	Standard (Rohr + PTFE Inliner)	Aus
Ultrafuse 316LX	TBD														