

# WPŁYW WILGOTNOŚCI NA WŁÓKNO DRUKARSKIE 3D.

Wszystkie filamenty do drukowania 3D FDM/FFF pochłaniają wilgoć z otoczenia w którym się znajdują / czyli są higroskopijne.

Bez obaw, „mokre” szpule filamentu można w łatwy sposób wysuszyć, a odpowiednie przechowywanie może zapobiec nieszczęśliwym wypadkom w przyszłości.

## PAMIĘTAJ

MATERIAŁY, TAKIE JAK **PA, PETG, PVA CZY TPU** SĄ SZCZEGÓLNIIE HIGROSKOPIJNE I OBJAWY MOGĄ POJAWIĆ SIĘ JUŻ PO JEDNEJ NOCY NIEWŁAŚCIWEGO PRZECHOWYWANIA.



### Jak Rozpoznać Wilgotny Filament?

Najłatwiej jest wycisnąć trochę filamentu i obserwować, jak wychodzi z dyszy. Jeśli zobaczysz jakieś bąbelki, usłyszysz syczenie / trzaskanie / pęknięcie lub zobaczysz parę wydobywającą się z filamentu, oznacza to, że jest zdecydowanie mokry i musi zostać wysuszony.



### Proces Suszenia Filamentu

PIEKARNIK / PIEC / SUSZARKA DO ŻYWNOŚCI  
Wystarczy ustawić temperaturę tuż poniżej temperatury zeszczenia plastiku i pozostawić szpulę na 4-6 godzin, aby wilgoć wyparowała.

- \* PLA: ~ 40-45 °C
- \* ABS: ~ 80 °C
- \* Nylon: ~ 80 °C
- \* PET-G ~ 80 °C

Pamiętaj, właściwe przechowywanie nie jest w stanie wysuszyć filamentu - może go tylko chronić przed wilgocią. Jeśli filament ponownie zamoknie, trzeba go wysuszyć.



### Właściwe Przechowywanie Suchego Włókna

Aby utrzymać filament w dobrej kondycji, przechowuj suche szpule w środowisku o kontrolowanej wilgotności. Może to być dowolne miejsce - od szczelnego pudełka z pochłaniaczami wilgoci po dedykowane rozwiązania komercyjne. Zwykle ten pierwszy sposób wystarczy, ale użyj tego, który bardziej odpowiada Twoim potrzebom.

EXCELLENT 3D SHAPE 4 YOU

MIŁEGO  
DRUKOWANIA