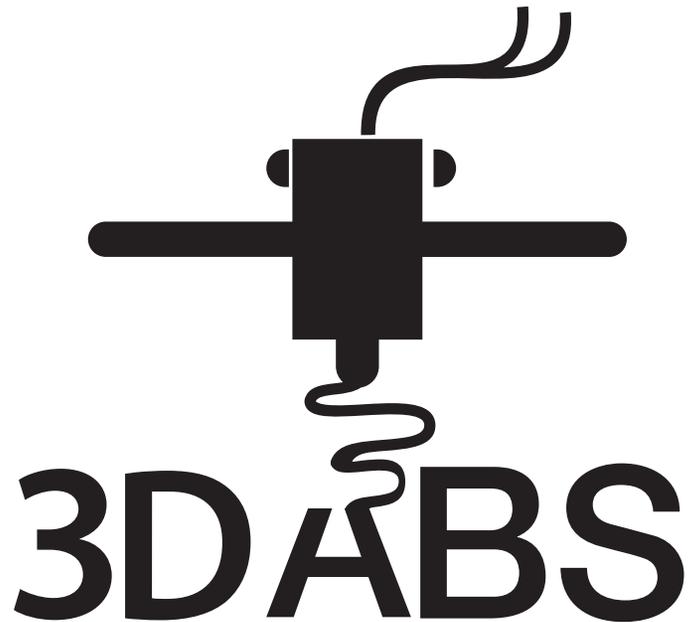


amazonbasics



Special Printing Tips ABS  
Spezielle Drucktipps ABS

EN



## Printing with ABS tips and tricks:

This is what you should do to be able to properly print with ABS:

- If you use a printer without an enclosure, raise the build plate temperature a little to reduce warping.
- You could also use a bit of brim on the first layer.
- Use a good adhesive for ABS, we recommend Dimafix stick or spray.
- The range of printing temperature is 235-255 degrees Celsius. POWe have a wide range because a lot of printers have a temperature offset from, what the user sees on the screen of the printer, and the actual temperature.
- The use of less cooling is possible, in particular for big prints, you can even turn it off.
- Print in a ventilated area.
- If your printer doesn't have a heated bed you should not use ABS.
- Make sure to properly level the build plate.
- Make sure to properly clean the nozzle, in particular if you didn't use ABS in the previous print.
- Make sure to store the filament correctly. Dry, cool and away from direct sunlight.
- Don't print ABS in a cold room, this will generate layer delamination and heavy warping.

DE



## Drucken mit ABS-Tipps und Tricks:

Folgende Punkte sollten beachtet werden, um ABS erfolgreich zu drucken:

- Bei Verwendung eines Druckers ohne Abdeckung sowie zur Vermeidung von Verzug, erhöhe die Druckbett Temperatur. Zusätzlich kann Brim für die erste Schicht verwendet werden.
- Um eine gute Anhaftung von ABS an das Druckbett zu erzielen, wird die Verwendung eines geeigneten Klebstoff empfohlen, wie z.B. Dimafix oder Haarspray.
- Drucktemperatur: 235-255°C. Hierbei ist die druckerspezifische Abweichung der eingestellten zur tatsächlichen Temperatur zu beachten.
- Es kann etwas Kühlung verwendet werden, wird aber für große Bauteile nicht empfohlen.
- Das Material sollte in gut belüfteten Räumen gedruckt werden.
- Es wird empfohlen ein beheiztes Druckbett zu verwenden.
- Das Druckbett sollte korrekt kalibriert sein.
- Stelle sicher, dass die Düse sauber ist, insbesondere, wenn zuvor ein anderes Material verarbeitet wurde.
- Lagere das Filament an einem trockenen und kühlen Ort und setze es keiner direkten Sonneneinstrahlung aus.
- Beachte, dass eine kühle Umgebung beim Drucken Delaminierung und starken Verzug verursachen kann.