Плохо или сильно прилипает

Первым делом важно знать, что пластину принтера нужно мыть с Fairy или мылом без добавок.



Вот пример с плохой адгезией от жира с пальцев на пластине:







Знакомьтесь, это Ваши пальцы

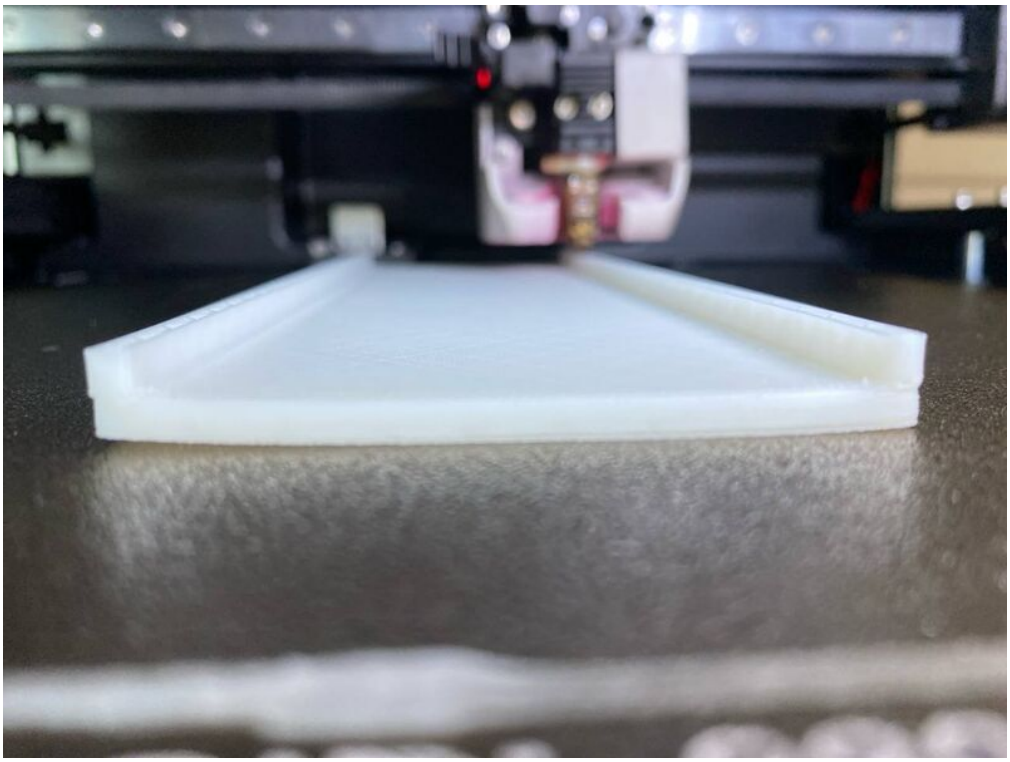


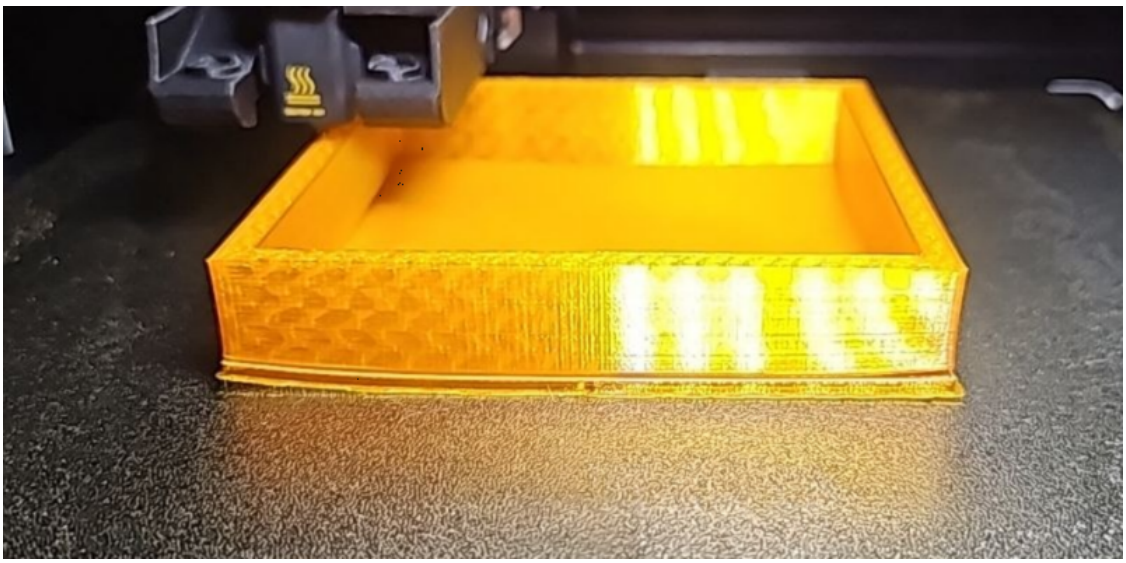


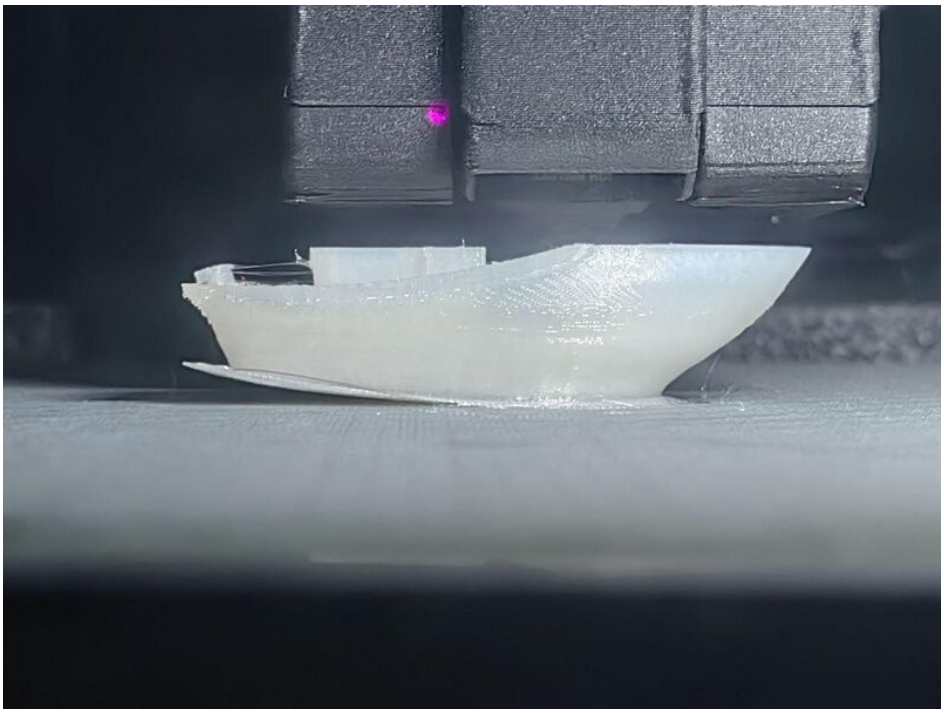
Дополнительно можно пользоваться клеем для 3д-печати. Хорошее сочетание - Ateco basic пазведенный пополам с изопропанолом в маркере xion или russian roullete.

Помимо общей адгезии, дефект ниже дает усадка пластика. В этом случае нужно лить так, чтобы прошлый слой пластика остывал получше, слой 0.12-0.16. Дуть не в ущерб межслойной адгезии.

Если этого не делать, каждый следующий слой будет утягивать прошлый. Вот результат на фото в виде лодки, классика.



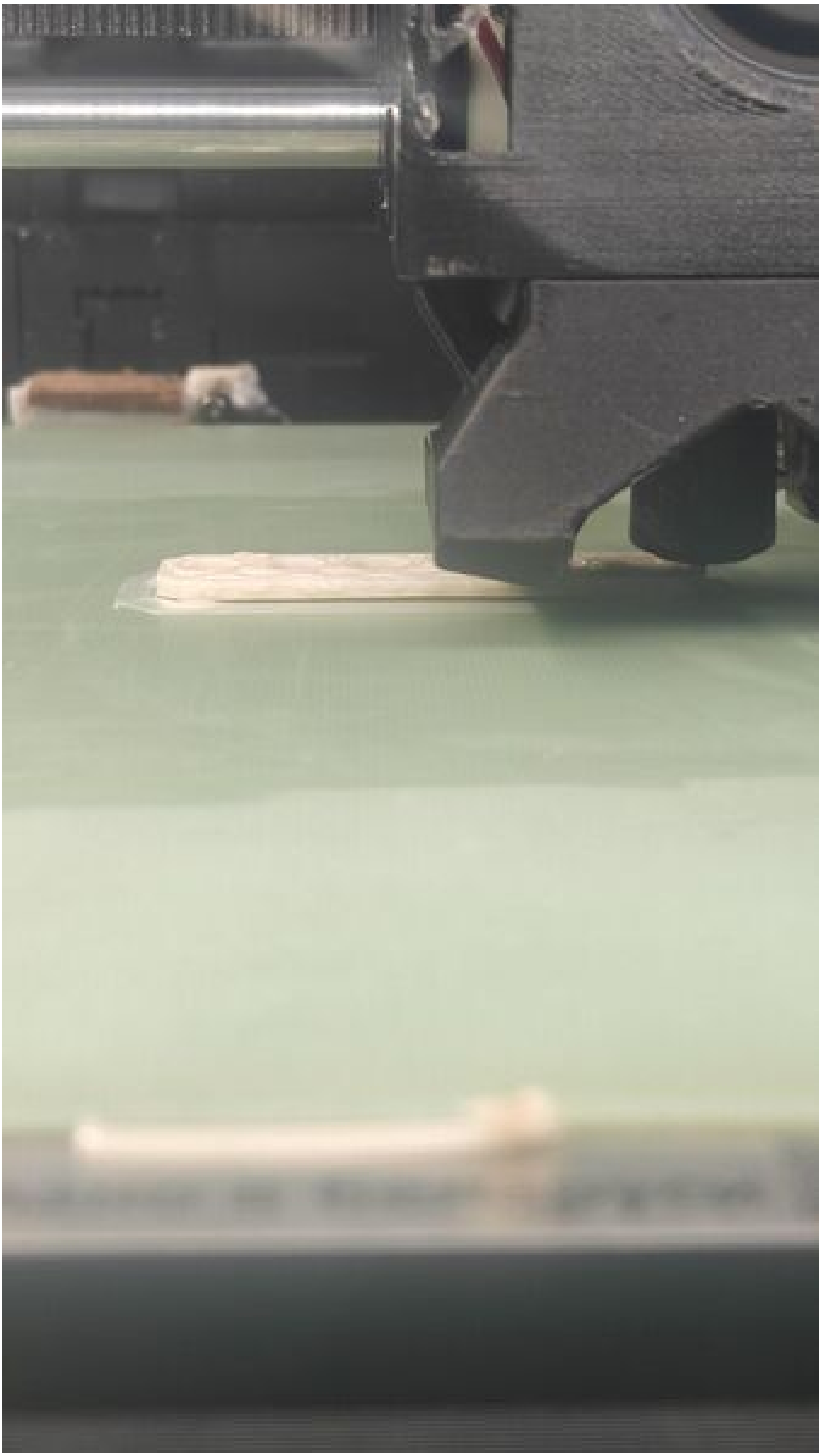




Еще один трюк для адгезии - кайма с зазором 0.



А вот кайма без зазора 0



Некоторые пластики так или иначе все равно будут закручиваться, как бы Вы не старались. Дополнительную адгезию на инженерных пластиках дает пластина FR-4. НО! Специализированная. Обычная текстолитная плата будет выделять токсичные пары.

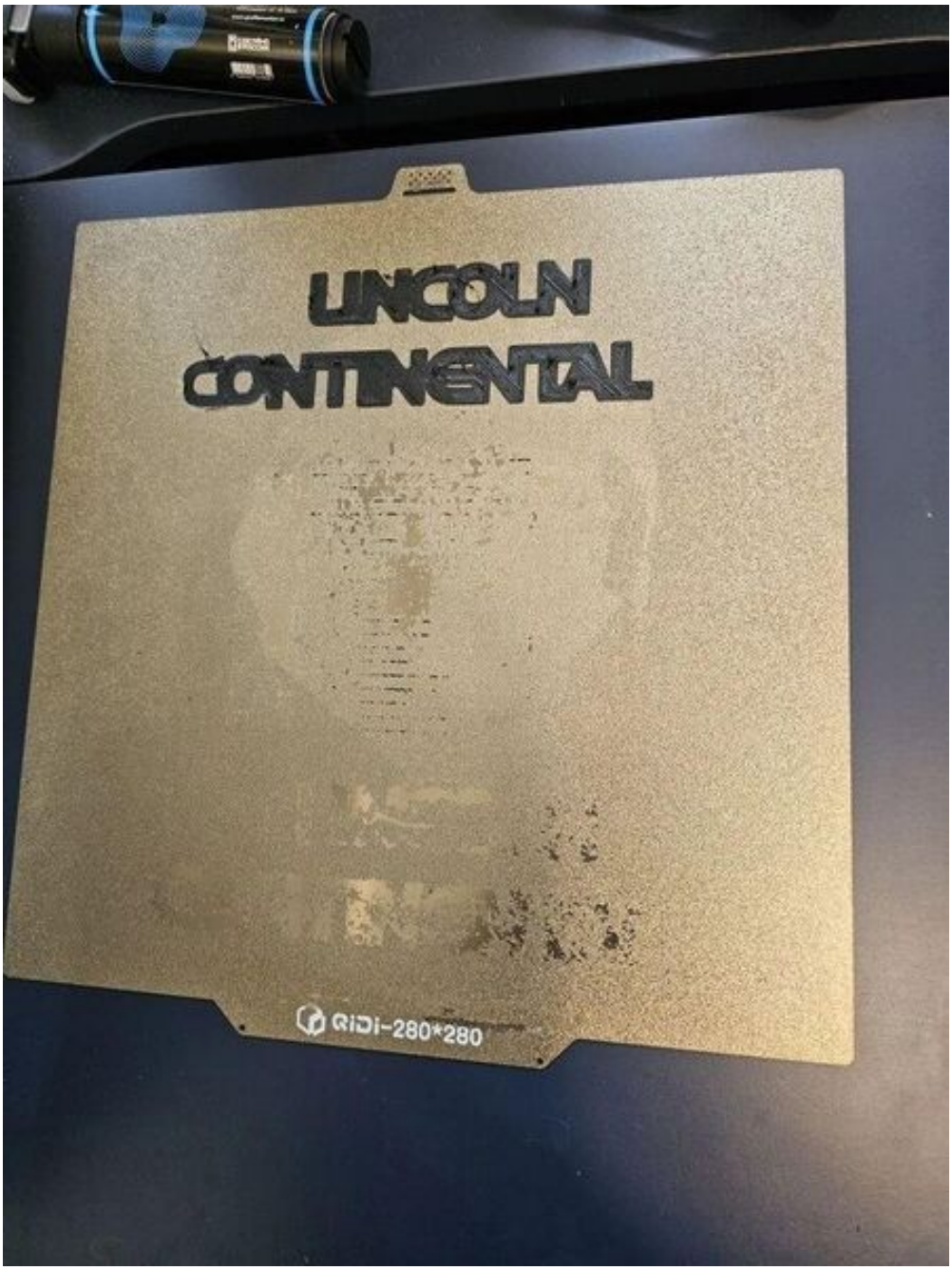


Есть ещё одна проблема. Слишком сильная адгезия. Часто встречается при печати ASA и TPU.

Отчасти лечится использованием того же клея для печати. Но для ASA лучше использовать неразбавленный клей. И желательно снизить температуру стола посильней.

Если же у Вас все-таки произошла беда, попробуйте убрать пластину в морозилку. Размочить надолго в воде или спирте.

Порой бывает, что пластик вмазан в пластину и не отлипает. Если это HE ASA и не TPU, то можно положить сверху толстый слой этого же пластика и без проблем оторвать прилипшее после остывания.



Автор: Волков Виктор (@Volvik88)

Revision #11
Created 2026-10-12 14:08:28 UTC by Volvik88
Updated 2026-10-22 03:16:24 UTC by Volvik88