PETEG_CF

image.png	image.png	image.png

Филамент: Eryone PETG-CF.

Принтер: QIDI Q1 pro.

Стол: родная PEI пластина.

Слайсер: OrcaSlicer

Температура стола: начать с 85, далее можно на 80.

Температура сопла: 230-250. Только закаленное! Материал абразивен.

Температура камеры: если хочется большей прочности, то 50, или вообще не включать, при закрытой камере температура стабилизируется достаточно.

Скорость: внешние поверхности около 60, заполнения до 100 спокойно.

Коэффициент потока: 0,99

PA: 0,09.

Обдув минимум 40 максимум 80%, на нависаниях до 90%, боковой выключен.

Откат : стоял 0,8, но не игрался с ним так как артефактов не заметил, возможно можно и уменьшить.

Клей: карандаш PVP

Лучше сушить, пользовал сушилку Creality на ее стандартных настройках, не менее пары часов (в квартире не слишком влажно)

На фото высота слоя 0,1 мм. По отзывам знакомых, материал непредсказуем, возможно производитель что-то химичит с составом сырья, отсюда широкий диапазон температуры сырья для печати. Лично мне материал нравится (видимо везет).

Автор: https://t.me/FreemanD_55

Revision #1
Created 2026-09-24 10:06:38 UTC by Rachpilpk
Updated 2026-09-24 10:07:16 UTC by Rachpilpk