# PPA-CF (QIDI PAHT CF)

# Полифталамид

| | | |
|---|---|---|
| image.png | image.png | image.png |

image.png

image.png

image.png

image.png

image.png

image.png

image.png

# Описание.

QIDI Q1 PRO

Высота слоя 0.10

Сушка 4 часа при 70’

1. Пресетная настройка филамента рабочая. Единственное дополнительно стоит включить подогрев камеры 50’.

2. Скоростью печати я случайно угадал с первого раза и все последующие попытки поднять скорость негативно сказывались на качестве.

3. Seam gap 19% отлично отрабатывает при круглых-радиальных моделях шов практически не заметен, но при печати более угловатых геометрий 18% показал себя практически идеально на острых углах.

4. Стол стандартный текстурированный PEI. Адгезив не использовал, протереть 99,9% IPA обязательно! После остывания стола деталь легко отделяется.

5. Поддержки крайне не желательны, материал очень текучий и прочный. Но Raft layers = 1 показал себя удобоваримо.

6. Крайне рекомендую использовать brim 7mm, отступ 0.12mm

Материал печатается очень легко. Детали жесткие и довольно звонкие, и очень-очень шершавые.

Филамент словно алюминиевая проволока, но при этом почти не гнётся, сломать сложно.

!!!При печати угленаполненным полифталамидом нужно учитывать температурный режим самого филамента при его подачи в экструдер. Если температура филамента ниже 18 градусов он не успевает нагреться в камере до оптимальной температуры и ломается в тефлоновой трубке при резких передвижения экструдера в самом начале печати. Предварительно прогрев филамент в сушке до 60-70 градусов и дав камере принтера прогреться до 50 градусов на 10-15 минут — полностью решают эту проблему.!!!

Автор: @Vict

---

Revision #1
Created 2026-09-24 10:33:18 UTC by Rachpilpk
Updated 2026-09-24 10:34:55 UTC by Rachpilpk