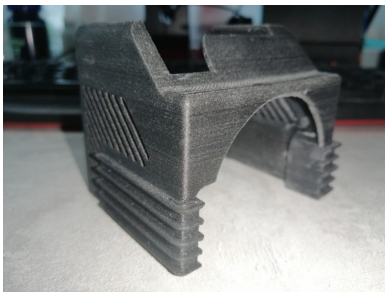
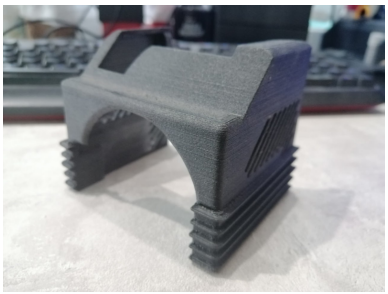
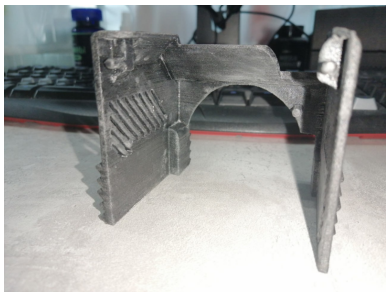
Rec FormaX

Филамент: REC FormaX.

Принтер: QIDI Q1 pro.

Стол: родная PEI пластина.

Слайсер: OrcaSlicer

Температура стола: 90

Температура сопла: 260. Только закаленное! Материал абразивен.

Температура камеры: 50 или по максимуму

Скорость: 20-40

Коэффициент потока: 0,92

PA: выключен

Обдув без обдува,на нависаниях до 30%, боковой выключен.

Откат : 0,2, или вообще выключить.

Клей: карандаш PVP или спрей-лак (как повезет по фирме клея)

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

Материал можно обрабатывать ацетоном (на фото следы ацетона внутри детали). Предупреждаю! Фирма REC может страдать качеством рецептуры! Намучался на обычном PETG и ABS с ними, поэтому первую печать на каждой новой катушке лучше пробовать.

Автор: https://t.me/FreemanD_55

Revision #1
Created 2026-09-24 10:36:01 UTC by Rachpilpk
Updated 2026-09-24 10:36:32 UTC by Rachpilpk