

ELIX GP – Guía de impresión

Configuraciones y configuración recomendadas

Las temperaturas

Para **ELIX GP** ABS se usa una temperatura de boquilla ligeramente más alta: entre 230 y 250 ° C. La temperatura exacta depende del tamaño y perfil seleccionado de la boquilla; Las boquillas pequeñas y las capas delgadas utilizan temperaturas más bajas, mientras que las boquillas más grandes requieren una temperatura más alta.

La temperatura de la placa de montaje para **ELIX GP** ABS es de 80 o 100 ° C, dependiendo del tamaño de la impresora y la boquilla seleccionada.

Adhesión

ELIX GP ABS se ha optimizado para minimizar la deformación, lo que significa que el material generalmente se adhiere bien a la placa de construcción. También puede utilizar hojas de adhesión como un método de adhesión alternativo.

Todos los perfiles predeterminados para **ELIX GP** ABS en Ultimaker Cura usan un ala como tipo de adhesión de placa de construcción. Un borde está formado por unas pocas líneas adicionales impresas alrededor de la impresión 3D en la capa inicial para asegurar una mejor adherencia y evitar deformaciones.

Después de la impresión, es una práctica común esperar a que su pieza se enfríe antes de retirarla. Pero para el ABS, a menudo es más fácil eliminar la impresión 3D si la placa de impresión todavía está ligeramente caliente (a aproximadamente 40 ° C).

Entorno de impresión

Aunque **ELIX GP** ABS imprime de manera confiable, el material es propenso a la delaminación cuando se imprimen objetos de paredes grandes o delgadas. Por lo tanto, se imprime mejor en una impresora que está encerrada en todos los lados, como el Ultimaker S5. En los modelos Ultimaker 3 y Ultimaker 2+, se recomienda encarecidamente utilizar el gabinete frontal incluido en el Kit de impresión 3D avanzado para este material. El gabinete frontal ayudará a evitar grietas en sus impresiones 3D y proporcionará un entorno de impresión controlado para resultados más consistentes y confiables.

Tº Boquilla	Tº Cama	Velocidad ventilador %	Velocidad de impresión mm/s	Adhesión	Entorno
230-250 °C	80-100 °C	100%	40-50	Borde/Brim	Preferiblemente cerrado

ELIX GP - Printing Guide

Recommended configurations and settings

The temperatures

For **ELIX GP** ABS a slightly higher nozzle temperature is used: between 230 and 250 ° C. The exact temperature depends on the selected size and profile of the nozzle; Small nozzles and thin layers use lower temperatures, while larger nozzles require a higher temperature.

The temperature of the mounting plate for ELIX GP ABS is 80 or 100 ° C, depending on the size of the printer and the selected nozzle.

Adhesion

ELIX GP ABS has been optimized to minimize deformation, which means that the material generally adheres well to the construction plate. You can also use adhesion sheets as an alternative adhesion method.

All the default profiles for **ELIX GP** ABS in Ultimaker Cura use a brim as a type of construction plate adhesion. An edge is formed by a few additional lines printed around the 3D printing in the initial layer to ensure better adhesion and avoid deformation.

After printing, it is common practice to wait for your piece to cool before removing it. But for ABS, it is often easier to remove 3D printing if the printing plate is still slightly hot (at approximately 40 ° C).

Printing environment

Although **ELIX GP** ABS prints reliably, the material is prone to delamination when printing large or thin wall objects. Therefore, it prints better on a printer that is enclosed on all sides, such as the Ultimaker S5. On the Ultimaker 3 and Ultimaker 2+ models, it is strongly recommended to use the front enclosure included in the Advanced 3D Printing Kit for this material. The front cabinet will help prevent cracks in your 3D prints and provide a controlled printing environment for more consistent and reliable results

Nozzle temperatura	Bed temperatura	Fan speed %	Printing speed mm/s	Adhesion	Environment
230-250 °C	80-100 °C	100%	40-50	Brim	Enclosed