



BASIC TABLE

Stolik wraz ze środkiem adhezyjnym do drukarki 3d

Drogi Użytkowniku,

dziękuję za zainteresowanie i zakup produktu BASIC TABLE.

BASIC TABLE jest stolikiem do drukarki 3d nie wymagającym podgrzewania umożliwiającym druk na obydwóch stronach.

BASIC TABLE idealnie nadaje się do wydruków z filamentów: PLA; PET-G; PLA WOOD; PLA STONE; TPU różnych producentów*, a także ABS oraz IGLIDUR**.

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Zerwij folię zabezpieczającą stolik (oznaczone naklejką).

Znajdującą się w zestawie gąbką ścierną należy dokładnie zmatowić powierzchnię stolika. Po wykonaniu tej czynności usuń ze stolika powstały pył używając do tego wody o temperaturze nie przekraczającej 50 st. C.

Nanieś na całą powierzchnię stolika niewielką ilość preparatu BASIC GLUE i rozprowadź go za pomocą dołączonych wacików. Zamiast wacików można używać zamiennie płatków kosmetycznych, chusteczek jednorazowych itp.

Odczekaj kilka minut do odparowania wody z rozprowadzonego po powierzchni stolika BASIC TABLE środka. Stolik pokryje się mleczną powierzchnią.

Zamontuj stolik BASIC TABLE w drukarce 3d, wypoziomuj go i rozpocznij drukowanie.

UWAGA! W czasie poziomowania nie należy podgrzewać głowicy – spowoduje to trwałe uszkodzenie stolika!

Po zakończonym wydruku użyj dołączonego do zestawu nożyka do zdjęcia wydruku delikatnie go podważając nie rysując przy tym powierzchni stolika BASIC TABLE. Wydruk można także zdjąć poprzez delikatne wygięcie stolika BASIC TABLE, wydruk powinien sam odskoczyć. Pozostałość środka BASIC GLUE, który znajduje się na powierzchni styku wydruku ze stolikiem BASIC TABLE możesz zmyć ciepłą wodą.

Możesz ponownie rozpocząć wydruk w innym miejscu stolika na którym znajduje się jeszcze naniesiony wcześniej preparat BASIC GLUE, lub odwrócić stolik i drukować na jego drugiej stronie.

KONSERWACJA

Aby uzyskać gładką i czystą powierzchnię stolika BASIC TABLE należy stolik przemyć ciepłą wodą z detergentem, a następnie przetrzeć do sucha.

Aby stolik BASIC TABLE służył jak najdłużej, wykonuj wydruki na obydwóch stronach.

*Testowano na filamentach producentów: 3DColor; SpectrumFilaments; WOLFix; DevilDesign; IGUS; 3DUniversal; Verbatim; Fiberlogy; F3D i inne.

** ABS oraz filamenty IGLIDUR – druk wymaga zamkniętej komory oraz stabilnej temperatury otoczenia. Podczas druku tymi materiałami można podgrzać BASIC TABLE do temperatury 50-60st.C w celu uzyskania lepszej przyczepności.

www.3dlynx.pl

Instrukcja BASICE TABLE

