

# HM3D - Druckplatten

Die HM3D Druckplatte hält Ihre Drucke sicher fest ohne das Sie dafür sonstige Hilfsmittel wie Haarspray, Leim, Klebestifte benötigen.

Die Druckplatte ist nach aufkleben auf ihre Glasplatte vom Heizbett sofort Einsatzbereit.

Dafür die Schutzfolie abziehen und gleichmäßig von einer Seite zur anderen hin aufkleben und Stück für Stück fest andrücken.

Die Druckplatte ist für einen Temperaturbereich bis zu 110°C ausgelegt.

Temperatur:

PLA 55°C

ABS 90°C

Greentec 50°C

Biofilla 50°C

ARFLEX45 80°C

Diese Vorgaben sind Richtwerte und können abweichen. Löst sich ein Bauteil nach dem Druck zu schwer kann man mit der Temperatur weiter runter gehen, oder mit dem ersten Layer etwas weiter vom Druckbett weg.

Die Druckteile sollte fettfrei bleiben. Zur Reinigung reicht ein feuchtes Tuch oder ein Topfschwamm. Sollte doch einmal Fett auf der Druckplatte sein kann man diese auch mal mit Alkohol (Spiritus) abgewischt werden. Sollte die Haftung im Laufe der Zeit dann trotzdem immer mehr nachlassen, kann die Druckplatte mit feuchtem wasserfesten Schmirgelpapier (400-800Körnung) leicht abgezogen werden.

Zum lösen flacher Bauteile, die sich nicht einfach abschieben lassen, kann auch mit einer scharfen Klinge flach unter das Bauteil gegangen werden (Cuttermesser Klinge). Hierbei aber aufpassen, dass man nicht in die Druckplatte schneidet!

Bei neuem Material sollte man Grundsätzlich immer erst ein kleines Test-Druckteil in einer Ecke starten, bevor man das Bauteil später nur schwer wieder ab bekommt und beim lösen die Druckplatte beschädigt.

[www.harztec-modellbau.de](http://www.harztec-modellbau.de)  
[info@harztec-modellbau.de](mailto:info@harztec-modellbau.de)

Thorsten Harzmeier  
Richthofenstraße 7  
49356 Diepholz  
Tel. 05441/9959355  
Mobil. 0170/2474594