

### Material: iglidur® J260-PF

#### 1) Allgemeines

Das von igus® entwickelte Material „iglidur® J260-PF“ ist ausschließlich für additive Fertigungsverfahren nach dem „Strangablegeverfahren“ (FDM/FFF) geeignet, dabei ist der Anspruch an die Verarbeitung höher als bei iglidur® I180-PF.

#### 2) Verarbeitungsdaten

Die optimalen Verarbeitungsparameter sind abhängig von verschiedensten Druck-Parametern und den eingesetzten 3D-Druckern. Daher können hier nur Bereiche angegeben werden (vgl. Abbildung Seite 2):

- (1) Düsentemperatur: 260 - 270 °C
- (2) Druckbetttemperatur: 100 - 130 °C
- (3) Druck-Geschwindigkeit: ~ 20 mm/s
- (4) Druck-Geschwindigkeit erste Lage: ~ 20 mm/s
- (5) Schichtstärke: ~0,2 mm
- (6) Verhältnis Spurbreite (6.1) zu Düsendurchmesser (6.2): ~2
- (7) Kühlung des Bauteils durch Lüfter vermeiden
- (8) Einhausung des Druckers notwendig; beheizter Bauraum notwendig bei großen Teilen
- (9) Haftgrund:
  - „Buildtak“ 3D-Druckfolie (Empfehlung)
  - Blue-Tape (z. B. Scotch 2090) beklebtes Glas und darauf einen Klebstoff (z. B. Pritt Power) auftragen

#### 3) Weitere Verarbeitungshinweise:

Bei der Zuführung des Filaments sollte auf enge Umlenkungen, mit einem Radius der kleiner ist als 30 mm, verzichtet werden.

Bei der Verarbeitung sollte stets auf eine gute Lüftung des Raums geachtet werden. Alternativ können Absaugungen oder 3D-Drucker mit integrierten Filtern eingesetzt werden. Außerdem ist beim Umgang mit der heißen Schmelze geeignete Schutzausrüstung zu verwenden.

Das Material sollte nicht höher als auf 300 °C erhitzt werden. Bei einer Erhitzung auf über 330 °C bilden sich gefährliche Zersetzungsprodukte.

Bei sachgemäßem Umgang und bestimmungsgemäßer Verwendung verursacht das Produkt nach den Erfahrungen und Informationen der Vorlieferanten keine gesundheitsschädlichen Wirkungen.

Abbildung: 3D-Drucker

