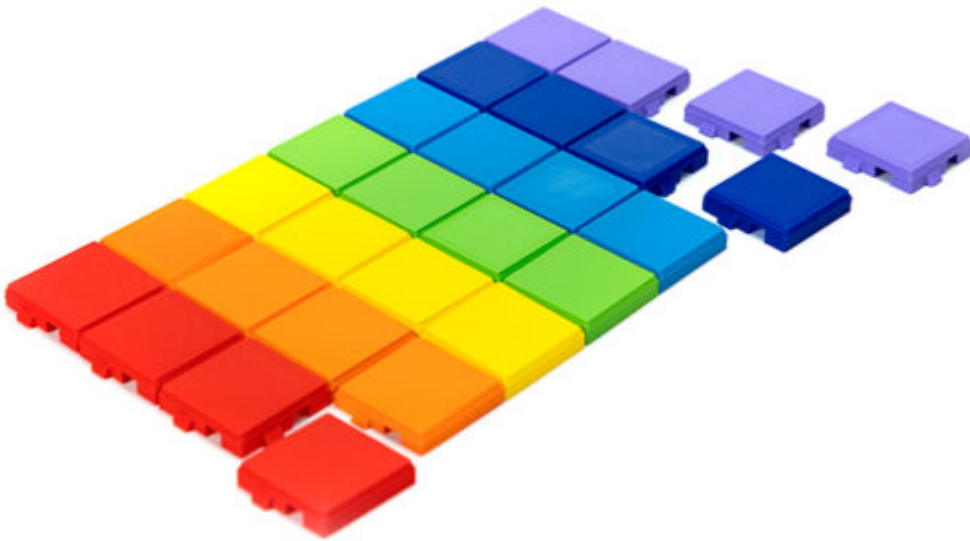


Kırılğan PLA Filamenti ile Nasıl Baş Edilir?

Kırılğan PLA filamenti söz konusuysa işe bu materyali doğru bir şekilde saklamakla başlayabiliriz. **Elinizde hasarlı bir malzemenin** olup olmadığını anlamak için belirtileri gözlemlemek gerekiyor. Aşağıdaki göstergeler hasarlı bir makaraya işaret ediyor:

- Malzeme yüzeyi pürüzsüz değil ve küçük **kabarcıklar varsa**,
- Yazdırma sırasında [yetersiz ekstrüzyon](#) yaşıyorsanız,
- Ekstrüder motoru sıcak uçtan itmeyi bıraktıktan sonra bile malzeme dışarı **sızmaya** devam ediyorsa,
- Filament ekstrüde edilirken nozuldan gelen **cızırtı/patlama seslerini** duyuyorsanız

hasarlı bir malzeme ile karşı karşıyasınız demektir. Kırılğan PLA filamentinde gözlemlenen bu sorunların tümü, 3D baskının bir numaralı düşmanı **neme** işaret ediyor.



Kırılğan PLA filamneti

PLA için neler yapabiliriz?

Filament bobininizi açar açmaz düşünmeniz gereken ilk şey **malzemeyi herhangi bir hasardan korumak olmalıdır**. En iyi baskı kalitesini garanti etmek için malzemelerinizi kapalı, nem kontrollü bir ortamda tutmanız çok önemlidir. Filamentlerinizi saklamak için en uygun koşullara dikkat etmek gerekiyor. Bunun için doğrudan güneş ışığından kaçınarak, yeniden kapatılabilir bir çanta ile kuru ve serin bir yer tercih etmelisiniz.

Elbette, [BCN3D Akıllı Kabin](#) her zaman bir seçenek olarak bulunur. Akıllı kurutma teknolojisi, kurutucu olarak alümina bazlı peletler kullanarak ve depolanan makaraların etrafında sabit bir kuru ortam sağlamaktadır. Bununla birlikte onları ani dış değişikliklerden korumak için kurutma döngüleri ile rejenerasyon döngüleri arasında geçiş yaparak absorpsiyonlu kurutucu yöntemi üzerinde çalışır.

Bir malzeme nemden zarar gördüğünde veya bozulduğunda, bundan böyle nemi yüzeyinde veya matrisinin derinliklerinde tutar. Bu, BCN3D Akıllı Kabin tarafından tersine çevrilemez ve bu nedenle başka bir çözüm arayışı gerekir. Hasar çok uzağa gitmediği sürece filamanı kurutmak için normal, önceden ısıtılmış bir fırın veya gıda kurutucusu kullanmak yeterlidir. PLA için, daha fazla hasarı önlemek için 45°C'den fazla olmamasını öneririz.



PLA'nın basılması kolaydır.

PLA için uygun uygulamalar

PLA çok çeşitli renklerde üretilmektedir. Bu nedenle çıkıntılı, karmaşık geometrili ve karmaşık eğrilere sahip parçaların yazdırılması için [çözünür desteklerle](#) eşleştirmek için mükemmel bir malzemedir. Bu çift renkli/malzeme baskıları, IDEX teknolojisi kullanılarak kolayca elde edilebilir. PLA'nın basılması kolaydır. İyi bir yüzey kalitesi ve estetik detay gerektiren modeller ve prototipler için idealdir.



PLA, tasarım sürecine dahil edilebilir.

Özetle

[PLA](#), ucuz bir malzeme olduğu için ürün geliştirme maliyetlerini önemli ölçüde azaltır. Parçanın işlevselliğinin değerlendirilmesine olanak sağlamak için bir ürünün kavramsal tasarımını geliştirme sürecine dahil edilebilir.

PLA en yaygın olarak aşağıdaki uygulamalar için kullanılabilir:

- Mimari maketler
- Estetik, konsept modeller
- Yatırım döküm kalıpları
- Düşük mekanik zorlu prototipler

Kırılğan PLA filamenti için dikkate almanız gereken noktalar:

- PLA hazırlama için sihirli formülü hatırlayın: 6 saat boyunca 45°C
- Akıllı depolama anahtardır
- Geri yükleme, ısı kullanarak oldukça basittir

- İyi basılmış bir PLA, çeşitli uygulamalar sağlar.

Kaynak: [bcn3D](#)