



Technisches Datenblatt & Verarbeitungshinweise



Produktname: simplyPRINT
Version: 1.0
Datum/überarbeitet am: 16.01.2020

Bezeichnung des Produktes, Verwendung und Hersteller

Handelsname: simplyPRINT
Verwendung: Haftklebstoff zur Erhöhung der Druckbettadhäsion im FDM 3D Druck.

Hersteller: 3D FoxLab UG (haftungsbeschränkt)
Hauptstraße 27
50226 Frechen (Deutschland)
Tel: + 49 (0) 2154 / 92 51-0
Mail: info@3dfoxlab.com
Web: www.3dfoxlab.com

Allgemeine Anmerkungen

simplyPRINT ist eine universelle wasserlösliche Klebstoffdispersion zur Erhöhung der Druckbetthaftung im FDM 3D Druck. Es kann auf einer Vielzahl von Dauerdruckbettmaterialien wie beispielsweise Glas, Spiegelglas, Borosilikatglas, Glaskeramik, Carbon, Pertinax, Aluminium, GFK FR4 etc. angewendet werden.

Lagerung, Haltbarkeit und Entsorgung

Verschlossen und kühl (frostfrei) lagern. Keiner direkten Sonnenstrahlung aussetzen.

simplyPRINT ist 12 Monate nach dem öffnen haltbar.

Gebinde nur restentleert zur Wiederverwertung geben. Nur ausgehärtet als hausmüllähnlichen Abfall entsorgen. Nicht ausgehärtet Produkt nur der Schadstoffsammlung zuführen.

Adhäsionsverhalten getesteter Filamente

Kunststoff	Eignung/Haftung	
PLA	++	
PA12	++	Anmerkungen:
PA6	+	Filamente variieren nach Herstellern. Die aufgeführten Angaben beziehen sie
TPU	++	hauptsächlich auf die von der 3D FoxLab hergestellten und getesteten Filamente. Unter
PA12 Carbon	++	anderem ist die Haftung der Kunststoffe auch abhängig von der individuellen Schrumpfung
ABS	+	der Kunststoffe. Wir empfehlen daher Testdrucke und die Verwendung mehrerer Brims.
WoodFill®	++	Auch die Heizbetttemperatur spielt eine entscheidende Rolle bei der Kontrolle des
GreenTec®	++	Schrumpfes und muss individuell an den Kunststoff angepasst werden. Generell
PP	-	empfehlen wir die Verwendung in Kombination mit einem eingehausten FDM 3D Drucker.
PE	-	
HIPS	++	
PETG	++	
PETC	++	
POM	+	

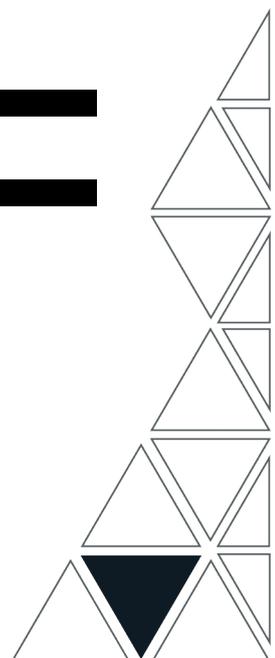
Sicherheit/Gefahren

Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

3D Druck-Vorbereitung

- Vor dem Gebrauch simplyPRINT gut aufschütteln
- Untergrund reinigen und entfetten
- simplyPRINT gleichmäßig dünn mit Pinsel o. Rolle auftragen
- Vollständig ablüften lassen bis simplyPRINT einen trockenen MILCHIG transparenten Film gebildet hat^{1*}
- Nach Gebrauch Pinsel/Rollen mit Wasser reinigen.

1 Bei der Verwendung einer Rolle wird ein zweiter Auftrag empfohlen. Die Abluftzeit kann durch Erhöhung der Druckbetttemperatur beeinflusst werden. Empfohlener Temperaturbereich 30 bis 90°C (max. Temp. 120°C)





Technisches Datenblatt & Verarbeitungshinweise



3D Druck ablösen

3D Druck ablösen

- Basis des Druckteils mit Wasser bzw. Sprühflasche benetzen und ein bis zwei Minute einwirken lassen.
- Druckteil mit Spachtel abheben. Bei Bedarf Benetzung wiederholen² und Spachtel anfeuchten.

Sonstiges

Alle obigen Angaben sind als Richtwerte und nicht als verbindliche Werte anzusehen. Sie basieren auf unserem derzeitigen Kenntnisstand und geben Auskunft über unser Produkt und dessen Einsatz-/Anwendungsmöglichkeit.

3D FoxLab übernimmt keine Garantie, weder ausdrücklich noch stillschweigend, für die Richtigkeit, Angemessenheit, Vollständigkeit oder Fehlerfreiheit der Informationen und übernimmt keine Haftung im Zusammenhang mit der Nutzung dieser Informationen. Es liegt in der Verantwortung des Produktanwenders, die Eignung der Produkte von 3D FoxLab für die jeweilige Anwendung zu prüfen. Nichts in diesen Informationen ersetzt die Allgemeinen Geschäftsbedingungen von 3D FoxLab. Aufgrund möglicher Änderungen an unseren Produkten und Änderungen der geltenden nationalen und internationalen Vorschriften und Gesetzen kann sich der Status unserer Produkte ändern. Sicherheitsdatenblätter mit Sicherheitshinweisen für die Verwendung oder Lagerung der Produkte von 3D FoxLab sind auf Anfrage und in Übereinstimmung mit den geltenden Gesetzen erhältlich. Die Informationen in den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern müssen vor der Verwendung dieser Produkte gelesen werden. Kontaktieren Sie 3D FoxLab für weitere Informationen.

² Eine Druckbetttemperatur von 30 - 40 erleichtern das Lösen des Druckteils.
Vermeiden Sie beim benetzen der Druckteilbasis das befeuchten der elektronischen Bauteile des Druckers.

