

C5 无腔温打印 TPU、ASA、PLA-CF、PVA 四材料混合说明

1. 打印前所有材料烘干，特别是 PVA；
2. 打印前需要强制喷胶（选择市面上 3D 打印专用胶水），防止 ASA 发生翘曲，并在模型外侧添加裙边；
3. 打印机配置中，热床温度类型选择“根据最高温度打印”，ASA 的热床温度设置为 80℃（原 110℃，降温是防止其他材料粘连无法去除，可作调整）；



4. 打印机配置中，擦拭塔类型选择“类型 1”（默认），不可改动；



5. 切片中支撑耗材选择 PVA，支撑间隙、图案以及接触线线距使用水溶性支撑参数（贴合），支撑方式选择普通支撑（自动）增加支撑强度；



6. 切片需要添加互锁梁，否则材料边缘结合力不足；