

Instrukcja:

- 1) Przygotuj platformę roboczą do przyklejenia COROPad™ Magnetic Base. Usuń wszystkie zanieczyszczenia i odtłuść powierzchnię. Powierzchnia powinna być gładka i sucha - odczekaj do momentu, gdy zastosowany środek do odtłuszczania całkowicie odparuje.
- 2) Usuń folię zabezpieczającą warstwę klejową na COROPad™ Magnetic Base i przyklej bazę magnetyczną do platformy roboczej drukarki. Zaleca się wykorzystanie wałka dociskowego w celu dokładnego docięnięcia bazy oraz wyeliminowania możliwości powstania pęcherzy powietrza.
- 3) COROPad™ Flex Plate należy położyć bezpośrednio na COROPad™ Magnetic Base i wykalibrować odległość dyszy od podkładki. Zalecany dystans: 0.1-0.2mm.
- 4) Po prawidłowej kalibracji można rozpocząć proces druku 3D. W przypadku wykorzystywania materiałów wymagających grzanego stołu, po zakończeniu druku poczekaj, aż temperatura platformy spadnie poniżej 35°C i dopiero wtedy zdemontuj COROPad™ Flex Plate.

Przydatne informacje:

- 1) Do odtłuszczenia powierzchni stołu można wykorzystać alkohol izopropylowy, zmywacze silikonowe lub inne rozpuszczalniki.
- 2) Jeżeli konstrukcja drukarki to umożliwi, zdemontuj platformę roboczą na czas aplikacji COROPad™ Magnetic Base.
- 3) Zaleca się stosowanie COROPad™ Magnetic Base bezpośrednio na stołach szklanych ze względu na ich tolerancję prostoliniowości i płaskości. COROPad™ Magnetic Base może zostać przyklejony również na inne typy powierzchni, jednakże należy pamiętać, że często stosowane stoły aluminiowe pod wpływem temperatury (w przypadku wykorzystania grzanych platform) znacząco się odkształcają przez co odległość pomiędzy podkładką, a dyszą może się zdecydowanie różnić w zależności od położenia wózka w osi X i Y.
- 4) Powierzchnie podkładki COROPad™ można czyścić mechanicznie przy użyciu stalowej szpachelki oraz alkoholu izopropylowego. Nie stosuj rozpuszczalników, gdyż mogą one uszkodzić powierzchnię COROPad™. Szpachelka powinna mieć zaokrąglone naroża, aby nie przeciąć powierzchni COROPad™.
- 5) Jeżeli powierzchnia COROPad™ ulegnie zniszczeniu można ją wymienić samodzielnie. W celu łatwego usunięcia COROPad™ wraz z warstwą klejową z płyty elastycznej zaleca się zagrzanie COROPad™ Flex Plate do temperatury ok. 35-40°C (można wykorzystać grzany stół drukarki lub np. suszarkę). Niewielkie pozostałości kleju na powierzchni blachy sprężystej można usunąć przy pomocy alkoholu izopropylowego lub zmywaczy silikonowych.

Zalecane temperatury:

- 1) PLA - **Brak grzania lub do 40°C**
- 2) PET - **45-60°C**
- 3) FLEXY - **60-100°C**
- 4) HIPS - **70-90°C**
- 5) ABS, ASA - **70-100°C**

Dobór odpowiednich temperatur ma duże znaczenie na żywotność podkładki COROPad™. Ze względu na szerokie spectrum dostępnych materiałów i ich odmian, rozwiązań konstrukcyjnych stołów drukarek - ich przewodności cieplnej oraz jakości samych czujników pomiarowych, wartości te stanowią punkt odniesienia do doboru odpowiednich parametrów dla danego materiału i drukarki 3D. Zbyt wysoka temperatura stołu roboczego w stosunku do zastosowanego materiału może uniemożliwić oddzielenie modelu od podkładki COROPad™ lub doprowadzić do jej uszkodzenia w trakcie oddzielania modelu od COROPad™ Flex Plate.