

# Kryształizacja

Filament Spectrum PLA Pro można poddać obróbce w wysokiej temperaturze przy użyciu komory grzewczej. Po kryształizacji wydruku model charakteryzuje się zwiększoną odpornością termiczną oraz prawie dwa razy wyższą niż ABS odpornością na uderzenia.

Poniżej znajduje się ogólna wytyczna dotycząca procesu kryształizacji:

1. Nagrzej komorę do zakresu temperatury 110°C–120°C.
2. W miarę możliwości zmierz temperaturę w różnych miejscach, aby zapewnić brak gorących / zimnych miejsc. Nierówne nagrzewanie może prowadzić do nieoczekiwanego odkształcenia i nieoptymalnego działania części.
3. Umieść wydrukowaną część w komorze grzewczej na płaskiej powierzchni aby uniknąć zmiany geometrii podczas procesu wygrzewania.
4. Standardowy czas kryształizacji części o grubości ścianki ok. 3.2mm wynosi średnio 20 minut.
5. Po wyjęciu elementu z komory grzewczej, pozostać część do wystygnięcia w warunkach otoczenia.
6. W przypadku użycia kąpielii wodnej, element może wymagać nieco wyższej temperatury w celu kryształizacji (kąpiel nie może mieć temperatury 110°C–120°C).

Należy postępować zgodnie z procedurami bezpieczeństwa, które są odpowiednie do pracy w podwyższonych temperaturach.