

3DK puhdistuslanka, käyttöohje:

1. Esilämmitetään suutin 200-230°C lämpötilaan (esim. 215°C).
2. Vedetään tulostuslanka pois kuumapäästä.
3. Työnnetään 3DK puhdistuslankaa kuumapäähän niin kauan, kunnes suuttimesta ei tule enää tulostusmateriaalia vaan (väritöntä) 3DK puhdistusainetta.
4. Annetaan vaikuttaa n. 5 min.
5. Jatketaan 3DK puhdistuslangan syöttämistä, kunnes suuttimesta on pursottunut n. 5 cm (1,75 mm järjestelmä) tai 15 cm (3mm järjestelmä) puhdistuslankaa ulos.
6. Annetaan vaikuttaa n. 5 min.
7. Mikäli suuttimesta pursottuneessa materiaalissa on epäpuhtauksia mukana, toistetaan kohdat 5 ja 6 niin kauan, kunnes suuttimesta tulee pelkästään puhdasta materiaalia.
8. Vedetään puhdistuslanka ulos kuumapäästä ja syötetään tulostuslanka tilalle (pursotetaan niin kauan, kunnes suuttimesta tulee pelkkää tulostusmateriaalia).

Mikäli kuumapää/suutin on niin tukossa, ettei kohdan 3 suorittaminen onnistu, on syytä suorittaa ns. nylonpuhdistusprosessi (<https://www.youtube.com/watch?v=3WyDHIKiByI>, sopii täysmetallikuumpäälle, ei sovi kuumapäälle jossa on PTFE-putki sisällä) tai edesauttaa suuttimen avautumista työntämällä suuttimen kärjestä sisään neula, joka on 0,05 mm ohuempi kuin suutinkoko (siis 0,4mm suuttimelle sopii 0,35mm neula), samalla kun työntää puhdistusainetta sisään. Huom! Neulan työntäminen ei ole tulostinvalmistajien suosittelema toimenpide, ja voi vahingoittaa suutinta (mm. kuluttamalla sen isommaksi, suutin on yleensä messinkiä, joka on verrattain pehmeä materiaali).