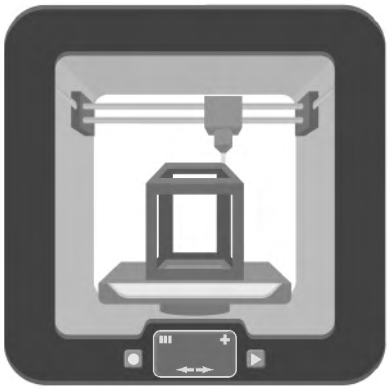
amazon basics



3D Printer Filament
Filament Pour Imprimante 3D
3D-Drucker-Faden
Filamento per Stampante 3D
Filamento para Impresora 3D
3D Printerfilament
Filament do Drukarki 3D
Filament till 3D-Skrivare

B07SZLYWS2, B07S571G2L, B07T6WLFML, B07SZLYWSN, B07SZLYHTW, B07T61GPBG, B07SZLZ2YD, B07T61GZMN, B07T6WHW2L, B07RZTF5Q7, B07T61CXWN, B07SZLZ218, B07T6X348M, B07SZLZG26, B07T61HC3P, B07T61FVBB, B07T6WMYWV, B07T1QD5WW, B07S2ZXM97, B07T4X4RQH, B07T6VTG61, B07SZLZ7TY, B07T2R1BQJ, B07T4X4Y8L, B07T4X4D2C, B07T2QZSLY, B07S48YLWW, B07T6W8TRF, B07SZLZ43X, B07SZLYTBV, B07T6W63MY, B07RZTF5QB, B07T6VTG44, B07T61FVF1, B07T2QZYQD, B07T4X4Y88, B07T616NXL, B07T616NYT, B07T2QZYS5, B07T2QZYS1, B07T61HMY4, B07T6VTG5Q, B07SZLZG3L, B07SZLZG2P, B07RZTF5QF, B07T6VTG4H, B07T2QZSM5, B07S2ZW2V5, B07T4X57Q1, B07SZLZG5G, B07SZLZ241, B07SZLZ1ZD, B07SZLZ2WD

EN ..... Page 2
FR ..... Page 8
DE ..... Seite 14
IT ..... Pagina 20
ES ..... Página 26
NL ..... Pagina 32
PL ..... Strona 38
SV ..... Sidan 44

1. Important Safeguards

Read these instructions carefully and retain them for future use. If this product is passed to a third party, then these instructions must be included.

When using the product, basic safety precautions should always be followed to reduce the risk of injury including the following:

- Thin layers or layers with random dots or holes when making a print could indicate under-extrusion. This means that your printer cannot supply the correct amount of material needed to print a layer. This can be caused by debris or carbonized plastic that sticks in the nozzle which may occur if the nozzle has been heating up without extruding any filament.
- When you insert the filament into the printer, make sure your hands are not slippery as this may cause you to let go of the filament and release the tension.
- When the print is finished, remove the filament from the printer but make sure to keep the tension on the spools so it does not accidentally unwind.
- Should you find or notice an entanglement or a knot, hold the spool horizontally and unwind until the knot is removed. Then rewind the spool using a decent amount of tension on the filament.
- Always lock the filament in the small holes in the sides of the spools and make sure that it cannot come loose.

2. Before First Use

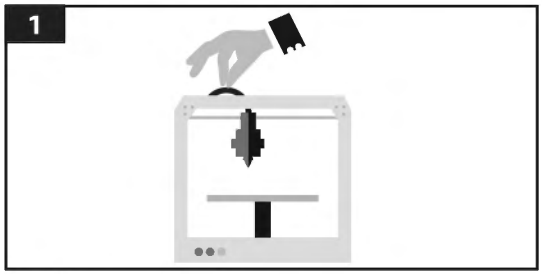
⚠ DANGER Risk of suffocation!

Keep any packaging materials away from children and pets – these materials are a potential source of danger, e.g. suffocation.

- Remove all the packing materials.
- Check the product for transport damages.

3. Before Printing, do a Full Cold-Pull Procedure and Follow the Steps

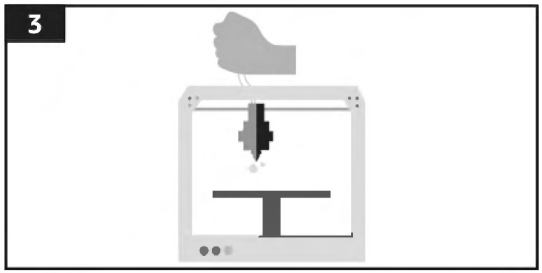
1. Make sure you have good access to the hot end. For Bowden-type extruders, this might mean that you need to unplug the guide tube (Fig. 1).



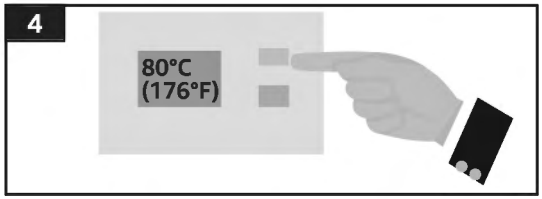
2. Heat the nozzle to around 190-220 °C (374–428 °F) (Fig. 2). If you have only printed with PLA, heat the nozzle to around the 220 °C (428 °F).

> **⚠ CAUTION Risk of burns!**
> Do not touch the bed or the tip of the nozzle with your fingers. Those parts get very hot.

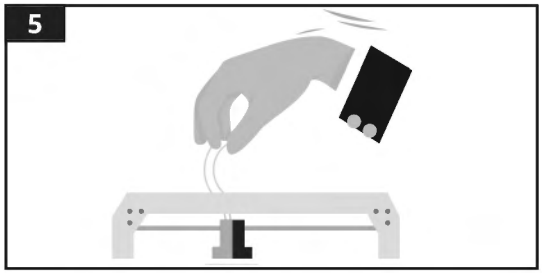
3. Insert a piece of white/bright nylon or a glow-in-the-dark – a strong filament. Push it down hard by hand. If there is some filament coming out of the nozzle, then keep pushing (Fig. 3).



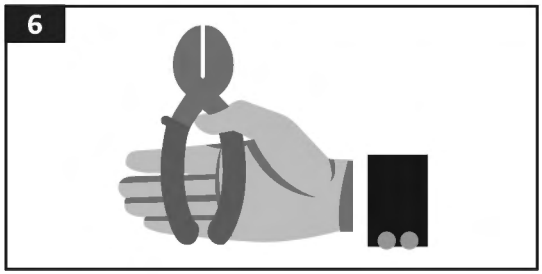
4. Stop the heater and let the printer cool down to around 80 °C (176 °F) (Fig. 4). Keep pushing until strong resistance is felt.



5. When the printer has cooled down, pull back the filament out of the hot end and inspect the semi-molten end (Fig. 5). This should have some dirt and impurities on it. If you have difficulties, slightly increase the temperature by 5 °C (41 °F).



6. Cut off the dirty part of the filament and repeat from step 2 until your filament comes out clean (Fig. 6).



4. Print Recommendations

Every brand of filaments can print slightly different. If this is your first-time using Amazon Basics filaments we recommend that you first tune your settings for the best results.

4.1 PLA

- Heated bed temperature: 40-55 °C (104-131 °F)
- Enclosure: Not necessary
- Build surface: Painter's tape, PEI, Glass plate, Glue Stick, Hair spray
- Extruder temperature: 190-220 °C (374-428 °F) (No special hot-end required)
- Cooling: Part cooling fan required
- Fan speed: 100 %

4.2 ABS

- Heated bed temperature: 95-110 °C (203-230 °F)
- Enclosure: Recommended
- Build surface: Kapton tape or Magigoo, Dimafix, 3Dlac, Aprintafix etc.
- Extruder temperature: 235-260 °C (455-500 °F) (No special hot-end required)
- Cooling: Part cooling fan not required
- Fan speed: 0 %

4.3 PETG

- Heated bed temperature: 70-90 °C (158-194 °F)
- Enclosure: Optional
- Build surface: Glue stick, painter's tape, Magigoo etc.
- Extruder temperature: 230-250 °C (446-482 °F) (No special hot-end required)
- Cooling: Part cooling fan required
- Fan speed: 15-50 % (depending on geometry and print speed)

4.4 Drying

We take great care, that when you open up your new spool of filament, there is no moisture trapped inside. Filament can, however, start absorbing moisture from the environment immediately after being removed from the packaging. For this reason, we recommend that when you are not using the filament that you store it in a cool and well dried environment (15-25 °C/ 59-77 °F). If your material did absorb moisture, we recommend that you make use of a drying solution like a food dehydrator or similar equipment that can dry filament.

5. Troubleshooting

5.1 General tips

- Make sure every time you load or unload a new filament you clean the nozzle; we suggest using a cold pull technique (if you have never heard of it please check chapter 3).
- Always make sure the build plate is leveled correctly.
- Be sure that you have the correct adhesion surface or adhesive solution.
- 3D printers always need a continuous maintenance to perform at their best. Clean them and make sure that all the parts are properly lubricated and in good condition, make sure to repair them or replace parts that are not working correctly anymore.
- Store your filament properly, after you remove it from the printer make sure you do not let go of the filament but lock it in the side holes of the spool, this will prevent the creation of accidental tangles in the spool.
- Most 3D printers have an offset of temperature between what is displayed on the screen of the 3D printer and the actual temperature inside the nozzle. It is suggested to measure this differently, using a multimeter with a thermocouple and be aware of it to make sure that you are printing at the right temperature.

5.2 PLA

Adhesion: PLA is a easy to print filament, but when you are printing really big parts with high infill it is suggested to use an adhesive and at least a temperature of 60-65°C (140-149 °F) on the build plate to make sure that everything will proceed correctly.

5.3 ABS

5.3.1 Warping

ABS is a well-known material to warp more easily than others. Make sure you have a correct temperature on your build plate (usually between 95-100 °C / 203-230 °F) and use a matching adhesive. It is not recommended to use a cooling fan and you will have a higher chance of success if you use an enclosure around your 3D printer.

5.3.2 Layer delamination

This usually happens when the layer below the one you are laying down is already cooled down too much. This can be avoided by printing in a room with controlled temperature, using an enclosure, avoiding the use of a cooling fan and printing faster if possible.

5.3.3 Smell

When printing with ABS, it is recommended to have good ventilation in the room.

5.4 PETG

5.4.1 Adhesion

PETG really likes to stick to a PEI surface, to avoid damaging the build plat whole removing the printed part, we recommend applying some glue stick or other adhesives on top of the PEI surface.

5.4.2 Stringing

Proceed to print a small retraction test to be able to fine-tune your printing parameters. If this is still not working, it could be that you are using too high of a temperature.

5.5 Bed and Storage Temperature

Because Amazon Basics filament is known as a low-warping material, 3D-printing does not require an enclosed chamber (For ABS this is still advised). For more adhesion on the print bed, you can apply an adhesion stick or hair spray.

6. Specifications

Model	B07SZLYWS2, B07S571G2L, B07T6WLFML, B07SZLZ2YD, B07T6WHW2L, B07RZTF5Q7, B07SZLZ218, B07SZLZG26, B07T61HC3P, B07T61FVBB, B07S2ZXM97, B07T6VTG61, B07SZLZ7TY, B07T2R1BQJ, B07T4X4Y8L, B07SZLYTBV, B07T6VTG44, B07T2QZYQD, B07T4X4Y88, B07T616NXL, B07T61HMY4, B07T6VTG5Q, B07SZLZG3L, B07SZLZG2P, B07T6VTG4H, B07S2ZW2V5	B07SZLYWSN	B07S48YLWW, B07RZTF5QB, B07RZTF5QF
Net weight/spool	1 kg (2.2 lbs)	1.25 kg (2.8 lbs)	1 kg (2.2 lbs)
Material	PLA	PLA	PLA
Spool dimensions (W x H x D)	approx. 7.5 x 20 x 20 cm (2.95 x 7.87 x 7.87")	approx. 7.5 x 20 x 20 cm (2.95 x 7.87 x 7.87")	approx. 7.5 x 20 x 20 cm (2.95 x 7.87 x 7.87")
Filament dimension	1.75 mm (0.069")	1.75 mm (0.069")	2.85 mm (0.112")

Model	B07SZLYHTW, B07T6X348M, B07T2QZSLY, B07T6W8TRF, B07T2QZSM5, B07SZLZ2WD	B07SZLZ43X, B07T4X57Q1, B07SZLZ1ZD
Net weight/spool	1 kg (2.2 lbs)	1 kg (2.2 lbs)
Material	ABS	ABS
Spool dimensions (W x H x D)	approx. 7.5 x 20 x 20 cm (2.95 x 7.87 x 7.87")	approx. 7.5 x 20 x 20 cm (2.95 x 7.87 x 7.87")
Filament dimension	1.75 mm (0.069")	2.85 mm (0.112")

Model	B07T61GPBG, B07T61GZMN, B07T61CXWN, B07T6WMYWV, B07T1QD5WW, B07T4X4D2C, B07T6W63MY, B07T61FVF1, B07T616NYT, B07T2QZYS5, B07T2QZYS1	B07T4X4RQH, B07SZLZG5G, B07SZLZ241
Net weight/spool	1 kg (2.2 lbs)	1 kg (2.2 lbs)
Material	PETG	PETG
Spool dimensions (W x H x D)	approx. 7.5 x 20 x 20 cm (2.95 x 7.87 x 7.87")	approx. 7.5 x 20 x 20 cm (2.95 x 7.87 x 7.87")
Filament dimension	1.75 mm (0.069")	2.85 mm (0.112")

6.1 Importer Information

	For EU
Postal:	Amazon EU S.à r.l., 38 avenue John F. Kennedy, L-1855 Luxembourg
Business Reg.:	134248

	For UK
Postal:	Amazon EU SARL, UK Branch, 1 Principal Place, Worship St, London EC2A 2FA, United Kingdom
Business Reg.:	BR017427

7. Feedback and Help

We would love to hear your feedback. To ensure we are providing the best customer experience possible, please consider writing a customer review.

amazon.co.uk/review/review-your-purchases#

If you need help with your Amazon Basics product, please use the website or number below.

amazon.co.uk/gp/help/customer/contact-us

1. Mesures de Sécurité Importantes

Veuillez lire attentivement les présentes instructions et les conserver afin de pouvoir vous y référer ultérieurement. En cas de cession de ce produit à un tiers, les présentes instructions doivent également lui être remises.

Lors de l'utilisation du produit, certaines mesures de sécurité élémentaires doivent toujours être respectées afin de réduire tout risque de blessures, notamment les suivantes :

- Des couches minces ou des couches présentant des points ou des trous aléatoires lors d'une impression peuvent indiquer une sous-extrusion. Cela signifie que votre imprimante ne peut fournir la quantité correcte de matériau nécessaire pour imprimer une couche. Cela peut être dû à des débris ou à du plastique carbonisé qui se colle dans la buse, ce qui peut se produire si la buse a chauffé sans extrusion de filaments.
- Lorsque vous insérez le filament dans l'imprimante, assurez-vous que vos mains ne sont pas glissantes, car cela pourrait vous faire lâcher le filament et relâcher la tension.
- Au terme de l'impression, retirez le filament de l'imprimante mais veillez à maintenir la tension sur les bobines afin qu'il ne se déroule pas accidentellement.
- Si vous remarquez ou constatez un enchevêtrement ou un nœud, tenez la bobine à l'horizontale, puis déroulez-la jusqu'à élimination du nœud. Rembobinez ensuite la bobine en maintenant une tension suffisante sur le filament.
- Bloquez toujours le filament dans les petits trous situés sur les côtés de la bobine et assurez-vous qu'il ne peut se détacher.

2. Avant la Première Utilisation

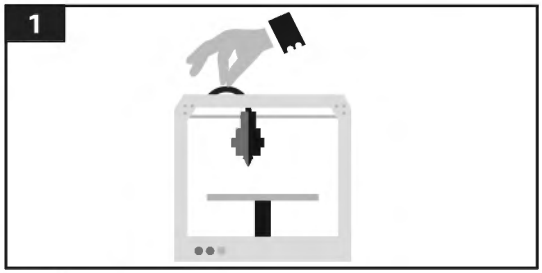
⚠ DANGER Risques d'étouffement!

Conservez tous les matériaux d'emballage hors de la portée des enfants et des animaux familiers : ces matériaux constituent une source de danger potentiel, p. ex. étouffement.

- Retirez-en tous les matériaux d'emballage.
- Vérifiez l'état du produit afin de déceler des dommages éventuels dus au transport.

3. Avant Toute Impression, effectuez une Procédure Complète de Tirage à Froid, puis Exécutez les Étapes Suivantes

1. Assurez-vous d'avoir un bon accès à l'embout chauffant. En ce qui concerne les extrudeuses de type Bowden, cela peut signifier que vous devez débrancher le tube de guidage (Ill. 1).

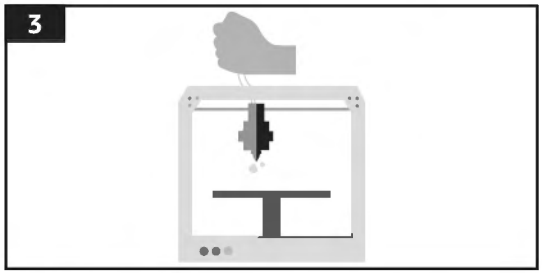


2. Chauffez la buse à environ 190 à 220 °C (374 à 428 °F) (Ill. 2). Si vous avez imprimé uniquement avec du PLA, chauffez la buse à environ 220 °C (428 °F).

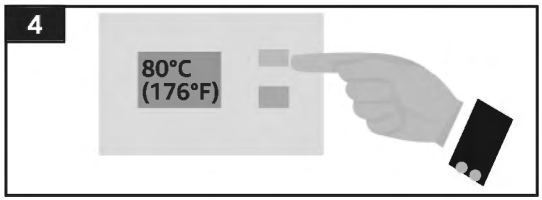
⚠ ATTENTION **Risques de brûlures!**

Ne pas toucher le lit ou l'extrémité de la buse avec les doigts. Ces pièces deviennent très chaudes.

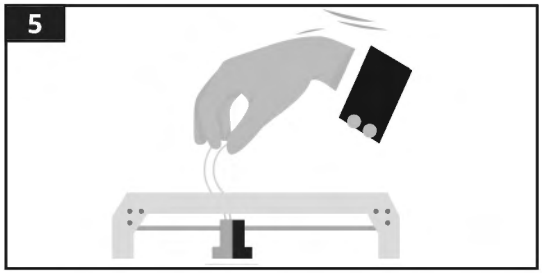
3. Insérez un morceau de nylon blanc/brillant ou un filament qui brille dans le noir - un filament résistant. Enfoncez-le avec force à la main. Si une petite quantité de filament sort de la buse, continuez à enfoncer (Ill. 3).



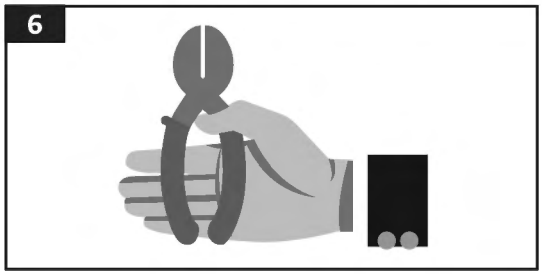
4. Coupez le dispositif de chauffage, puis laissez refroidir l'imprimante jusqu'à environ 80 °C (176 °F) (Ill. 4). Continuez à enfoncer jusqu'à ce que vous sentiez une forte résistance.



5. Lorsque l'imprimante a refroidi, retirez le filament de l'embout chauffant, puis examinez l'extrémité à moitié fondue (Ill. 5). Celle-ci doit présenter quelques saletés et impuretés. Si vous avez des difficultés, augmentez légèrement la température de 5 °C (41 °F).



6. Coupez la partie sale du filament, puis répétez l'exécution à partir de l'étape 2 jusqu'à ce que votre filament ressorte propre (Ill. 6).



4. Recommandations en Matière d'Impression

Chaque marque de filaments peut imprimer de manière légèrement différente. S'il s'agit de votre première utilisation des filaments Amazon Basics, nous vous recommandons de régler vos paramètres pour obtenir des résultats optimaux.

4.1 PLA

- Température du lit chauffé : 40 à 55 °C (104 à 131 °F)
- Enceinte : Non nécessaire
- Surface d'impression : Ruban de peintre, PEI, Plaque de verre, Bâton de colle, Laque pour cheveux
- Température de l'extrudeuse : 190 à 220 °C (374 à 428 °F) (Aucun embout chauffant particulier requis)
- Refroidissement : Ventilateur de refroidissement des pièces requis
- Régime du ventilateur : 100 %

4.2 ABS

- Température du lit chauffé : 95 à 110 °C (203 à 230 °F)
- Enceinte : Recommandée
- Surface d'impression : Ruban Kapton ou Magigoo, Dimafix, 3Dlac, Aprintafix etc.
- Température de l'extrudeuse : 235 à 260 °C (455 à 500 °F) (Aucun embout chauffant particulier requis)
- Refroidissement : Ventilateur de refroidissement des pièces non requis
- Régime du ventilateur : 0 %

4.3 PETG

- Température du lit chauffé : 70 à 90 °C (158 à 194 °F)
- Enceinte : En option
- Surface d'impression : Bâton de colle, ruban de peintre, Magigoo, etc.
- Température de l'extrudeuse : 230 à 250 °C (446 à 482 °F) (Aucun embout chauffant particulier requis)
- Refroidissement : Ventilateur de refroidissement des pièces requis
- Régime du ventilateur : 15 à 50 % (en fonction de la géométrie et de la vitesse d'impression)

4.4 Séchage

Nous veillons à ce que votre nouvelle bobine de filament ne renferme pas d'humidité lorsque vous l'ouvrez. Le filament peut toutefois commencer à absorber l'humidité de l'environnement immédiatement après retrait de son emballage. Pour cette raison, nous vous recommandons, lorsque vous n'utilisez pas le filament, de le ranger dans un environnement frais et bien sec (15 à 25 °C / 59 à 77 °F). Si votre matériau a absorbé de l'humidité, nous vous recommandons d'utiliser une solution de séchage comme un déshydrateur d'aliments ou un équipement similaire capable de sécher le filament.

5. Dépannage

5.1 Conseils d'ordre général

- Assurez-vous de nettoyer la buse à chaque fois que vous chargez ou déchargez un nouveau filament ; nous vous suggérons d'utiliser la technique du retrait à froid (cold pull) (si vous n'en avez jamais entendu parler, veuillez consulter le chapitre 3).
- Assurez-vous toujours que la plaque d'impression est correctement mise à niveau.
- Assurez-vous que vous avez la bonne surface d'adhérence ou la bonne solution adhésive.
- Les imprimantes 3D nécessitent toujours un entretien permanent pour fonctionner au mieux. Nettoyez-les et assurez-vous que toutes les pièces sont correctement lubrifiées et en bon état. Veillez à les réparer ou à remplacer les pièces qui ne fonctionnent plus correctement.
- Rangez votre filament correctement, après l'avoir retiré de l'imprimante. Assurez-vous de ne pas lâcher le filament mais de le bloquer dans les trous latéraux de la bobine, cela évitera la création d'enchevêtrements accidentels dans la bobine.
- La plupart des imprimantes 3D ont un décalage de température entre ce qui est affiché sur l'écran de l'imprimante 3D et la température réelle à l'intérieur de la buse. Nous vous suggérons de mesurer ce décalage à l'aide d'un multimètre muni d'un thermocouple et d'en être conscient pour vous assurer que vous imprimez à la bonne température.

5.2 PLA

Adhérence : Le PLA est un filament facile à imprimer, mais lorsque vous imprimez de très grandes pièces avec un remplissage élevé, nous vous conseillons d'utiliser un adhésif et une température d'au moins 60 à 65 °C (140 à 149 °F) sur la plaque d'impression afin de vous assurer que tout se déroule correctement.

5.3 ABS

5.3.1 Déformation

L'ABS est un matériau connu pour se déformer plus facilement que les autres. Assurez-vous que la température de votre plaque d'impression est correcte (généralement entre 95 et 100 °C / 203 et 230 °F) et utilisez un adhésif adapté. Nous vous déconseillons d'utiliser un ventilateur de refroidissement et vous aurez plus de chances de réussir si vous utilisez une enceinte autour de votre imprimante 3D.

5.3.2 Délamination de la couche

Cela se produit généralement lorsque la couche située sous celle que vous déposez est déjà trop refroidie. Vous pouvez éviter ce phénomène en imprimant dans une pièce à température régulée, en utilisant une enceinte, en évitant l'utilisation d'un ventilateur de refroidissement et en imprimant plus rapidement si possible.

5.3.3 Odeurs

Lorsque vous imprimez avec de l'ABS, nous vous recommandons de disposer d'une bonne aération dans la pièce.

5.4 PETG

5.4.1 Adhérence

Le PETG a vraiment tendance à coller à une surface de PEI, afin d'éviter d'endommager la plaque d'impression tout en retirant la pièce imprimée, nous vous recommandons d'appliquer de la colle ou d'autres adhésifs sur la surface de PEI.

5.4.2 Bardage

Procédez à l'impression d'un petit test de rétraction pour pouvoir affiner vos paramètres d'impression. Si cela ne fonctionne toujours pas, il se peut que vous utilisiez une température trop élevée.

5.5 Température du Lit et de Rangement

Le filament Amazon Basics étant connu pour être un matériau à faible déformation, l'impression 3D ne nécessite pas d'enceinte fermée (pour l'ABS, cela reste conseillé). Pour plus d'adhérence sur le lit d'impression, vous pouvez appliquer un bâton d'adhérence ou une laque pour cheveux.

6. Caractéristiques

Modèle	B07SZLYWS2, B07S571G2L, B07T6WLFML, B07SZLZ2YD, B07T6WHW2L, B07RZTF5Q7, B07SZLZ218, B07SZLZG26, B07T61HC3P, B07T61FVBB, B07S2ZXM97, B07T6VTG61, B07SZLZ7TY, B07T2R1BQJ, B07T4X4Y8L, B07SZLYTBV, B07T6VTG44, B07T2QZYQD, B07T4X4Y88, B07T616NXL, B07T61HMY4, B07T6VTG5Q, B07SZLZG3L, B07SZLZG2P, B07T6VTG4H, B07S2ZW2V5	B07SZLYWSN	B07S48YLWW, B07RZTF5QB, B07RZTF5QF
Poids net/bobine	1 kg (2,2 lb)	1,25 kg (2,8 lb)	1 kg (2,2 lb)
Matériau	PLA	PLA	PLA
Dimensions de la bobine (l x H x P)	env. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 po)	env. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 po)	env. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 po)
Dimensions du filament	1,75 mm (0,069 po)	1,75 mm (0,069 po)	2,85 mm (0,112 po)

Modèle	B07SZLYHTW, B07T6X348M, B07T2QZSLY, B07T6W8TRF, B07T2QZSM5, B07SZLZ2WD	B07SZLZ43X, B07T4X57Q1, B07SZLZ1ZD
Poids net/bobine	1 kg (2,2 lb)	1 kg (2,2 lb)
Matériau	ABS	ABS
Dimensions de la bobine (l x H x P)	env. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 po)	env. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 po)
Dimensions du filament	1,75 mm (0,069 po)	2,85 mm (0,112 po)

Modèle	B07T61GPBG, B07T61GZMN, B07T61CXWN, B07T6WMYWV, B07T1QD5WW, B07T4X4D2C, B07T6W63MY, B07T61FVF1, B07T616NYT, B07T2QZYS5, B07T2QZYS1	B07T4X4RQH, B07SZLZG5G, B07SZLZ241
Poids net/bobine	1 kg (2,2 lb)	1 kg (2,2 lb)
Matériau	PETG	PETG
Dimensions de la bobine (l x H x P)	env. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 po)	env. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 po)
Dimensions du filament	1,75 mm (0,069 po)	2,85 mm (0,112 po)

6.1 Renseignements sur l'Importateur

	Pour l'UE
Adresse :	Amazon EU S.à r.l., 38, avenue John F. Kennedy, L-1855 Luxembourg
No d'immatriculation :	134248

7. Information des consommateurs sur la règle de tri (pour la France)

8. Vos Avis et Aide

Nous serions ravis de connaître votre avis. Afin de nous assurer de fournir la meilleure expérience client possible, veuillez considérer la rédaction d'un commentaire client.

FR : amazon.fr/review/review-your-purchases#

BE : amazon.com.be/review/review-your-purchase#

Si vous avez besoin d'assistance concernant votre produit Amazon Basics, veuillez consulter le site web suivant.

FR : amazon.fr/gp/help/customer/contact-us

BE : amazon.com.be/gp/help/customer/contact-us

1. Wichtige Sicherheitshinweise

Lesen Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig und bewahren Sie sie zum späteren Gebrauch auf. Fügen Sie diese Bedienungsanleitung bei, wenn Sie dieses Produkt an Dritte weitergeben.

Wenn Sie das Produkt nutzen, sollten Sie immer grundlegende Sicherheitsvorkehrungen treffen, um das Risiko von Verletzungen zu reduzieren, wozu auch Folgendes gehört:

- Dünne Schichten oder Schichten mit unregelmäßigen Punkten oder Löchern beim Erstellen eines Drucks können auf eine Unterextrusion hinweisen. Dies bedeutet, dass Ihr Drucker die zum Drucken einer Schicht erforderliche Materialmenge nicht bereitstellen kann. Dies kann durch Schmutz oder verkohlten Kunststoff verursacht werden, der in der Düse haften bleibt. Dies kann dann auftreten, wenn die Düse aufgeheizt wurde, ohne einen Faden zu extrudieren.
- Achten Sie beim Einführen des Fadens in den Drucker darauf, dass Ihre Hände nicht rutschig sind, da Sie sonst den Faden loslassen und die Spannung lösen könnten.
- Entfernen Sie den Faden aus dem Drucker, wenn der Druck abgeschlossen ist. Achten Sie jedoch darauf, die Spannung auf den Spulen zu halten, damit der Faden sich nicht versehentlich abwickelt.
- Sollten Sie eine Verwicklung oder einen Knoten bemerken, halten Sie die Spule waagerecht und wickeln Sie sie ab, bis der Knoten entfernt ist. Wickeln Sie die Spule dann wieder auf, wobei Sie ein angemessenes Maß an Spannung auf den Faden ausüben.
- Befestigen Sie den Faden immer in den kleinen Löchern an den Seiten der Spulen und stellen Sie sicher, dass er sich nicht lösen kann.

2. Vor dem ersten Gebrauch

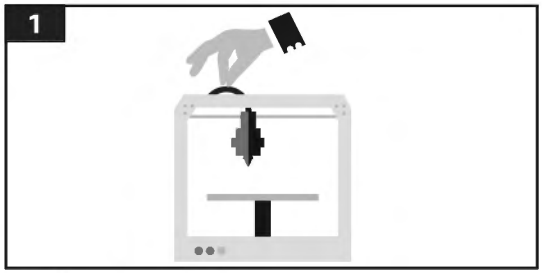
⚠ GEFAHR Erstickungsrisiko!

Halten Sie alle Verpackungsmaterialien von Kindern und Haustieren fern – diese Materialien stellen eine potenzielle Gefahrenquelle dar, z. B. Ersticken.

- Entfernen Sie alle Verpackungsmaterialien.
- Überprüfen Sie das Produkt auf Transportschäden.

3. Führen Sie vor dem Drucken ein vollständiges Kaltzugverfahren durch und folgen Sie den Schritten

1. Stellen Sie sicher, dass Sie gut Zugang zum heißen Ende haben. Bei Bowden-Extrudern kann dies bedeuten, dass Sie das Führungsrohr abziehen müssen (Abb. 1).

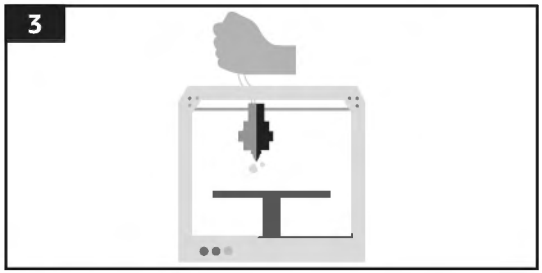


2. Erwärmen Sie die Düse auf etwa 190 – 220 °C (374 – 428 °F) (Abb. 2). Wenn Sie ausschließlich mit PLA gedruckt haben, erwärmen Sie die Düse auf etwa 220 °C (428 °F).

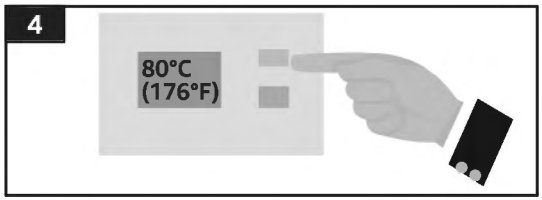
⚠ VORSICHT Risiko von Verbrennungen!

Berühren Sie das Bett oder die Düsenspitze nicht mit Ihren Fingern. Diese Teile werden sehr heiß.

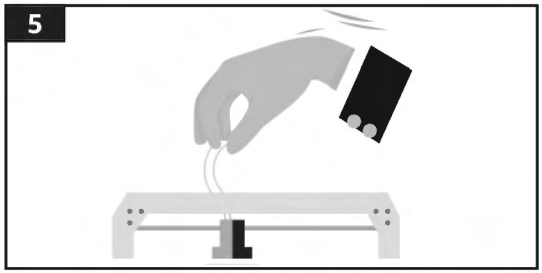
3. Legen Sie ein Stück weißes/helles oder im Dunkeln leuchtendes Nylon - einen starken Faden - ein. Drücken Sie ihn mit der Hand fest nach unten. Wenn etwas Faden aus der Düse austritt, drücken Sie weiter (Abb. 3).



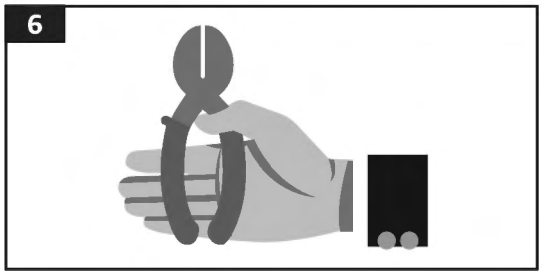
4. Schalten Sie das Heizelement aus und lassen Sie den Drucker auf ca. 80 °C (176 °F) abkühlen (Abb. 4). Drücken Sie so lange weiter, bis Sie einen starken Widerstand spüren.



5. Wenn der Drucker abgekühlt ist, ziehen Sie den Faden aus dem heißen Ende heraus und überprüfen Sie das halb geschmolzene Ende (Abb. 5). Dies sollte etwas Schmutz und Verunreinigungen aufweisen. Falls Sie Schwierigkeiten haben, erhöhen Sie die Temperatur leicht um 5 °C (41 °F).



6. Schneiden Sie den schmutzigen Teil des Fadens ab und wiederholen Sie den Vorgang ab Schritt 2, bis der Faden sauber herauskommt (Abb. 6).



4. Empfehlungen zum Drucken

Jede Faden-Marke kann etwas anders drucken. Wenn Sie Amazon Basics-Fäden zum ersten Mal nutzen, empfehlen wir, dass Sie zunächst Ihre Einstellungen optimieren, um beste Ergebnisse zu erzielen.

4.1 PLA

- Temperatur des beheizten Bettes: 40 – 55 °C (104 – 131 °F)
- Gehäuse: Nicht erforderlich
- Bauoberfläche: Malerband, PEI, Glasplatte, Klebestift, Haarspray
- Extruder-Temperatur: 190 – 220 °C (374 – 428 °F) (kein spezielles heißes Ende erforderlich)
- Kühlen: Ventilator zur Teilkühlung erforderlich
- Ventilatoren-Drehzahl: 100 %

4.2 ABS

- Temperatur des beheizten Bettes: 95 – 110 °C (203 – 230 °F)
- Gehäuse: Empfohlen
- Bauoberfläche: Kaptonband oder Magigoo, Dimafix, 3Dlac, Aprintafix usw.
- Extruder-Temperatur: 235 – 260 °C (455 – 500 °F) (kein spezielles heißes Ende erforderlich)
- Kühlen: Kein Ventilator zur Teilkühlung erforderlich
- Ventilatoren-Drehzahl: 0 %

4.3 PETG

- Temperatur des beheizten Bettes: 70 – 90 °C (158 – 194 °F)
- Gehäuse: Optional
- Bauoberfläche: Klebestift, Malerband, Magigoo usw.
- Extruder-Temperatur: 230 – 250 °C (446 – 482 °F) (kein spezielles heißes Ende erforderlich)
- Kühlen: Ventilator zur Teilkühlung erforderlich
- Ventilatoren-Drehzahl: 15 – 50 % (abhängig von Geometrie und Druckgeschwindigkeit)

4.4 Trocknen

Wir achten sehr darauf, dass beim Öffnen Ihrer neuen Spule keine Feuchtigkeit darin eingeschlossen ist. Der Faden kann jedoch sofort nach der Entnahme aus der Verpackung damit beginnen, Feuchtigkeit aus der Umgebung aufzunehmen. Aus diesem Grund empfehlen wir, den Faden in einer kühlen und ausreichend trockenen Umgebung (15 – 25 °C / 59 – 77 °F) zu lagern, wenn Sie ihn nicht verwenden. Falls Ihr Material Feuchtigkeit absorbiert hat, empfehlen wir, eine Trocknungsvorrichtung, wie einen Dörrautomat oder ähnliche Vorrichtungen, die den Faden trocknen können, zu nutzen.

5. Fehlerbehebung

5.1 Allgemeine Tipps

- Achten Sie darauf, jedes Mal die Düse zu reinigen, wenn Sie einen neuen Faden einlegen oder entfernen. Wir empfehlen die Anwendung einer Kaltzugtechnik (falls Sie noch nie davon gehört haben, lesen Sie bitte Kapitel 3).
- Vergewissern Sie sich immer, dass die Bauplattform richtig nivelliert ist.
- Achten Sie darauf, dass Sie die richtige Klebefläche oder Klebelösung haben.
- 3D-Drucker benötigen stets kontinuierliche Wartung, um ihre volle Leistung erbringen. Reinigen Sie sie und stellen Sie sicher, dass alle Teile ordnungsgemäß geschmiert und in gutem Zustand sind. Reparieren oder ersetzen Sie Teile, die nicht mehr richtig funktionieren.
- Lagern Sie Ihren Faden sachgemäß. Achten Sie nach der Entnahme aus dem Drucker darauf, den Faden nicht loszulassen, sondern ihn in den seitlichen Löchern der Spule zu fixieren, um versehentliche Verwicklungen der Spule zu vermeiden.
- Bei den meisten 3D-Druckern gibt es eine Abweichung der Temperatur zwischen der auf dem Bildschirm des 3D-Druckers angezeigten Temperatur und der tatsächlichen Temperatur in der Düse. Es wird empfohlen, dies anderweitig mithilfe eines Multimeters mit einem Thermoelement zu messen und darauf zu achten, dass Sie bei der richtigen Temperatur drucken.

5.2 PLA

Haftung: PLA ist ein einfach zu druckender Faden. Wenn Sie jedoch wirklich große Teile mit hoher Füllung drucken, empfiehlt es sich, einen Klebstoff zu nutzen und eine Mindesttemperatur von 60 – 65 °C (140 – 149 °F) auf der Bauplattform zu gewährleisten, um sicherzustellen, dass alles korrekt abläuft.

5.3 ABS

5.3.1 Materialverwerfung

ABS ist dafür bekannt, viel leichter Materialverwerfungen zu unterliegen als andere Materialien. Stellen Sie sicher, dass die Temperatur auf Ihrer Bauplattform korrekt ist (normalerweise zwischen 95 – 100 °C / 203 – 230 °F) und nutzen Sie einen passenden Klebstoff. Es wird nicht empfohlen, einen Ventilator zur Kühlung einzusetzen, und Sie haben eine höhere Erfolgschance, wenn Sie ein Gehäuse um Ihren 3D-Drucker herum nutzen.

5.3.2 Schichtablösung

Dies geschieht gewöhnlich dann, wenn die Schicht unter der von Ihnen aufgebrachten Schicht bereits zu stark abgekühlt ist. Dies kann vermieden werden, indem Sie in einem Raum mit kontrollierter Temperatur drucken, ein Gehäuse nutzen, den Einsatz eines Ventilators zur Kühlung vermeiden und wenn möglich schneller drucken.

5.3.3 Geruch

Beim Drucken mit ABS wird eine gute Belüftung im Raum empfohlen.

5.4 PETG

5.4.1 Haftung

PETG klebt gern auf PEI-Oberflächen. Um zu vermeiden, dass die Bauplattform beim Entfernen des gedruckten Teils beschädigt wird, empfehlen wir, etwas Klebestift oder anderen Klebstoff auf die PEI-Oberfläche aufzutragen.

5.4.2 Fadenziehen

Fahren Sie damit fort, einen kleinen Rückzug-Test zu drucken, um eine Feineinstellung Ihrer Druckparameter vornehmen zu können. Falls dies immer noch nicht funktioniert, könnte es sein, dass Sie eine zu hohe Temperatur nutzen.

5.5 Bett- und Lagertemperatur

Da Fäden von Amazon Basics als verzugsarmes Material bekannt sind, ist für das 3D-Drucken keine geschlossene Kammer erforderlich (für ABS wird dies dennoch empfohlen). Für mehr Haftung auf dem Druckbett können Sie einen Klebestift oder Haarspray verwenden.

6. Technische Daten

Modell	B07SZLYWS2, B07S571G2L, B07T6WLFML, B07SZLZ2YD, B07T6WHW2L, B07RZTF5Q7, B07SZLZ218, B07SZLZG26, B07T61HC3P, B07T61FVBB, B07S2ZXM97, B07T6VTG61, B07SZLZ7TY, B07T2R1BQJ, B07T4X4Y8L, B07SZLYTBV, B07T6VTG44, B07T2QZYQD, B07T4X4Y88, B07T616NXL, B07T61HMY4, B07T6VTG5Q, B07SZLZG3L, B07SZLZG2P, B07T6VTG4H, B07S2ZW2V5	B07SZLYWSN	B07S48YLWW, B07RZTF5QB, B07RZTF5QF
Nettogewicht/Spule	1 kg (2,2 Pfund)	1,25 kg (2,8 Pfund)	1 kg (2,2 Pfund)
Material	PLA	PLA	PLA
Spulen-Abmessungen (B x H x T)	ca. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 Zoll)	ca. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 Zoll)	ca. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 Zoll)
Faden-Abmessungen	1,75 mm (0,069 Zoll)	1,75 mm (0,069 Zoll)	2,85 mm (0,112 Zoll)

Modell	B07SZLYHTW, B07T6X348M, B07T2QZSLY, B07T6W8TRF, B07T2QZSM5, B07SZLZ2WD	B07SZLZ43X, B07T4X57Q1, B07SZLZ1ZD
Nettogewicht/Spule	1 kg (2,2 Pfund)	1 kg (2,2 Pfund)
Material	ABS	ABS
Spulen-Abmessungen (B x H x T)	ca. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 Zoll)	ca. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 Zoll)
Faden-Abmessungen	1,75 mm (0,069 Zoll)	2,85 mm (0,112 Zoll)

Modell	B07T61GPBG, B07T61GZMN, B07T61CXWN, B07T6WMYWV, B07T1QD5WW, B07T4X4D2C, B07T6W63MY, B07T61FVF1, B07T616NYT, B07T2QZYS5, B07T2QZYS1	B07T4X4RQH, B07SZLZG5G, B07SZLZ241
Nettogewicht/Spule	1 kg (2,2 Pfund)	1 kg (2,2 Pfund)
Material	PETG	PETG
Spulen-Abmessungen (B x H x T)	ca. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 Zoll)	ca. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 Zoll)
Faden-Abmessungen	1,75 mm (0,069 Zoll)	2,85 mm (0,112 Zoll)

6.1 Informationen zum Importeur

	Für die EU
Postanschrift:	Amazon EU S.à r.l., 38 Avenue John F. Kennedy, L-1855 Luxemburg
Handelsregisternummer:	134248

7. Feedback und Hilfe

Wir würden uns sehr über Ihr Feedback freuen. Um sicherzustellen, dass wir die bestmögliche Kundenerfahrung bieten, möchten wir Sie bitten, eine Kundenbewertung zu schreiben.

DE: amazon.de/review/review-your-purchases#

BE: amazon.com.be/review/review-your-purchase#

Bitte nutzen Sie die untenstehende Website, falls Sie Hilfe mit Ihrem Amazon Basics-Produkt benötigen.

DE: amazon.de/gp/help/customer/contact-us

BE: amazon.com.be/gp/help/customer/contact-us

1. Avvertenze di Sicurezza Importanti

Leggere attentamente le istruzioni e conservarle per un utilizzo futuro. In caso di cessione del prodotto a terzi, avere cura di consegnare queste istruzioni.

Quando si utilizza il prodotto, è necessario rispettare sempre le avvertenze generali di sicurezza per ridurre il pericolo di lesioni, incluse le seguenti:

- Strati sottili o con punti o fori casuali durante l'esecuzione di una stampa potrebbero indicare una sottoestrusione. Ciò significa che la stampante non è in grado di fornire la giusta quantità di materiale necessario per la stampa di uno strato. Ciò può essere causato da detriti o plastica carbonizzata che si incolla nell'ugello, il che può verificarsi se l'ugello si è riscaldato senza estrudere alcun filamento.
- Quando si inserisce il filamento nella stampante, assicurarsi di non avere le mani scivolose, in quanto ciò potrebbe causare il distacco del filamento e il rilascio della tensione.
- Una volta terminata la stampa, rimuovere il filamento dalla stampante assicurandosi però di mantenere la tensione sulla bobina in modo che non si svolga accidentalmente.
- Se si dovesse riscontrare o notare un groviglio o un nodo, tenere la bobina in orizzontale e svolgerla finché il nodo non venga eliminato. Quindi riavvolgere la bobina esercitando una discreta tensione sul filamento.
- Bloccare sempre il filamento nei piccoli fori ai lati delle bobine e assicurarsi che non si allenti.

2. Prima del Primo Utilizzo

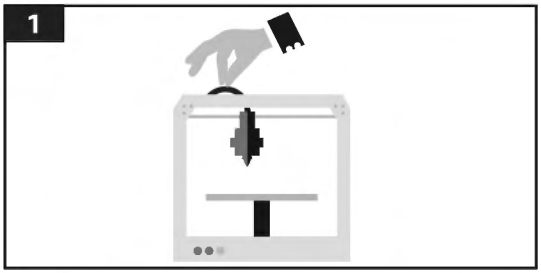
⚠ PERICOLO Pericolo di soffocamento!

Tenere qualsiasi materiale di imballaggio lontano dalla portata dei bambini e animali domestici: questi materiali sono una potenziale sorgente di pericolo, come ad esempio il soffocamento.

- Rimuovere tutto il materiale di imballaggio.
- Controllare che il prodotto non abbia subito danni durante il trasporto.

3. Prima della stampa, eseguire una procedura completa di tiraggio a freddo e seguire i passaggi

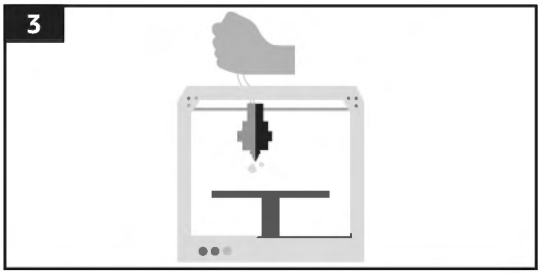
1. Assicurarsi di avere un buon accesso all'estremità calda. Per gli estrusori tipo Bowden, questo potrebbe comportare la necessità di scollegare il tubo guida (Fig. 1).



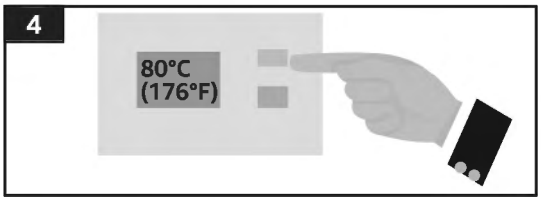
2. Riscaldare l'ugello a circa 190-220 °C (374-428 °F) (Fig. 2). Se si è stampato solo con PLA, riscaldare l'ugello a circa 220 °C (428 °F).

⚠ ATTENZIONE **Pericolo di ustioni!**
Non toccare il piano di stampa o la punta dell'ugello con le dita. Queste parti diventano molto calde.

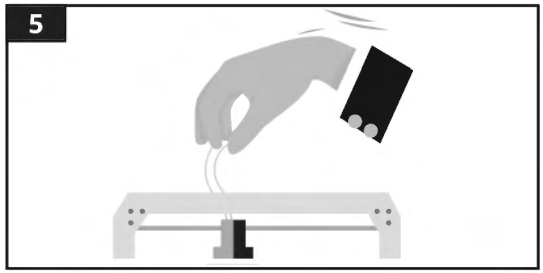
3. Inserire un pezzo di nylon bianco/brillante o un filamento forte e luminoso al buio. Spingere a mano con forza verso il basso. Se c'è qualche filamento che esce dall'ugello, continuare a spingere (Fig. 3).



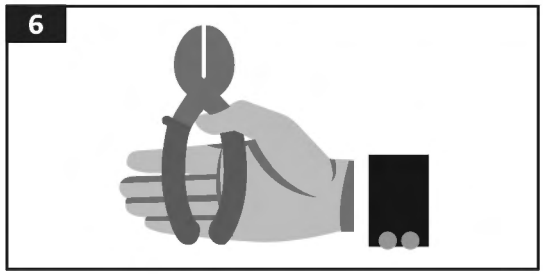
4. Arrestare il riscaldatore e lasciare raffreddare la stampante a circa 80 °C (176 °F) (Fig. 4). Continuare a spingere finché non si avverte una forte resistenza.



5. Quando la stampante si è raffreddata, estrarre il filamento dall'estremità calda e ispezionare l'estremità semi-fusa (Fig. 5). Questa dovrebbe presentare un po' di sporco e impurità. In caso di difficoltà, aumentare leggermente la temperatura di 5 °C (41 °F).



6. Tagliare la parte sporca del filamento e ripetere dal passaggio 2 finché il filamento non esce pulito (Fig. 6).



4. Consigli per la Stampa

Ciascuna marca di filamento possiede caratteristiche di stampa leggermente differenti. Se si tratta del primo utilizzo di filamenti Amazon Basics, si consiglia di effettuare una regolazione delle impostazioni per ottenere risultati migliori.

4.1 PLA

- Temperatura piano di stampa riscaldato: 40-55 °C (104-131 °F)
- Involucro: Non necessario
- Superficie di stampa: nastro per mascheratura, PEI, piastra di vetro, lacca per capelli
- Temperatura dell'estrusore: 190-220 °C (374-428 °F) (non è necessario un hot-end speciale)
- Raffreddamento: si richiede una ventola di raffreddamento parziale
- Velocità della ventola: 100 %

4.2 ABS

- Temperatura piano di stampa riscaldato: 95-110 °C (203-230 °F)
- Involucro: Consigliato
- Superficie di stampa: Kapton o Magigoo, Dimafix, 3Dlac, Aprintafix ecc.
- Temperatura dell'estrusore: 235-260 °C (455-500 °F) (non è necessario un hot-end speciale)
- Raffreddamento: non si richiede una ventola di raffreddamento parziale
- Velocità della ventola: 0 %

4.3 PETG

- Temperatura piano di stampa riscaldato: 70-90 °C (158-194 °F)
- Involucro: Opzionale
- Superficie di stampa: colla stick, nastro per mascheratura, Magigoo ecc.
- Temperatura dell'estrusore: 230-250 °C (446-482 °F) (non è necessario un hot-end speciale)
- Raffreddamento: si richiede una ventola di raffreddamento parziale
- Velocità della ventola: 15-50 % (a seconda della geometria e della velocità di stampa)

4.4 Essiccazione

Ci impegniamo al massimo affinché all'apertura della nuova bobina di filamento non sia presente alcuna umidità all'interno. Ciò non esclude, tuttavia, che il filamento possa iniziare ad assorbire umidità dall'ambiente circostante subito dopo essere stato estratto dalla confezione. Per questo motivo, si consiglia di conservare il filamento in un locale fresco e ben asciutto (15-25 °C / 59–77 °F) quando non lo si utilizza. Se il materiale ha assorbito umidità, si consiglia di utilizzare una soluzione di essiccazione come un essiccatore per alimenti o un'apparecchiatura simile in grado di essiccare il filamento.

5. Risoluzione dei Problemi

5.1 Suggerimenti generali

- Assicurarsi di pulire l'ugello ogni volta che si carica o scarica un nuovo filamento. Si consiglia di utilizzare la tecnica del tiro a freddo (se non si conosce questa tecnica, consultare il capitolo 3).
- Assicurarsi sempre che la piastra di stampa sia correttamente livellata.
- Assicurarsi di disporre della superficie di adesione o della soluzione adesiva corrette.
- Le stampanti 3D necessitano sempre di una manutenzione continua per garantire prestazioni ottimali. Pulirle e assicurarsi che tutte le parti siano adeguatamente lubrificate e in buone condizioni, garantendo la riparazione o la sostituzione di quelle parti che evidenziano un funzionamento anomalo.
- Conservare il filamento correttamente. Dopo averlo estratto dalla stampante, inserirlo nei fori laterali della bobina per mantenerlo bloccato ed evitare così il formarsi di grovigli accidentali nella bobina medesima.
- La maggior parte delle stampanti 3D prevede un offset di temperatura tra ciò che viene visualizzato sullo schermo della stampante 3D medesima e la temperatura effettiva all'interno dell'ugello. Si consiglia di effettuare una misurazione differente utilizzando un multimetro con una termocoppia per assicurarsi di stampare alla temperatura corretta.

5.2 PLA

Adesione: il PLA è un filamento facile da stampare. Tuttavia, quando si stampano parti molto grandi con un elevato riempimento, si consiglia di utilizzare un adesivo e una temperatura di almeno 60-65 °C (140-149 °F) sulla piastra di stampa per assicurarsi che tutto proceda correttamente.

5.3 ABS

5.3.1 Deformazione

L'ABS è un materiale noto per deformarsi più facilmente di altri materiali. Assicurarsi di disporre di una temperatura corretta sulla piastra di stampa (generalmente nell'intervallo 95-100 °C / 203-230 °F) e usare un adesivo corrispondente. Non è consigliabile utilizzare una ventola di raffreddamento e, per prestazioni ottimali, è possibile applicare un involucro attorno alla stampante 3D.

5.3.2 Delaminazione dello strato

Generalmente si verifica quando lo strato sottostante è già troppo raffreddato. Ciò può essere evitato stampando in un ambiente a temperatura controllata, utilizzando un involucro, evitando di utilizzare una ventola di raffreddamento e stampando, se possibile, un po' più velocemente.

5.3.3 Odore

Durante una stampa in ABS si consiglia di disporre di una buona ventilazione dell'ambiente.

5.4 PETG

5.4.1 Adesione

Il PETG aderisce molto bene a una superficie PEI. Per evitare di danneggiare la piastra di stampa durante la rimozione della parte stampata, si consiglia di applicare un po' di colla stick o un altro adesivo sopra la superficie PEI.

5.4.2 Stringatura

Procedere alla stampa di un piccolo test di retrazione per poter mettere a punto i parametri di stampa. Se il problema persiste, la temperatura potrebbe essere troppo elevata.

5.5 Temperatura del Piano di Stampa e di Conservazione

Poiché il filamento di Amazon Basics è noto come materiale a bassa deformazione, la stampa 3D non richiede una camera di pressione chiusa (per l'ABS è comunque consigliata). Per una maggiore aderenza sul piano di stampa, è possibile applicare uno stick per aderenza o uno spray per capelli.

6. Specifiche

Modello	B07SZLYWS2, B07S571G2L, B07T6WLFML, B07SZLZ2YD, B07T6WHW2L, B07RZTF5Q7, B07SZLZ218, B07SZLZG26, B07T61HC3P, B07T61FVBB, B07S2ZXM97, B07T6VTG61, B07SZLZ7TY, B07T2R1BQJ, B07T4X4Y8L, B07SZLYTBV, B07T6VTG44, B07T2QZYQD, B07T4X4Y88, B07T616NXL, B07T61HMY4, B07T6VTG5Q, B07SZLZG3L, B07SZLZG2P, B07T6VTG4H, B07S2ZW2V5	B07SZLYWSN	B07S48YLWW, B07RZTF5QB, B07RZTF5QF
Peso netto/bobina	1 kg (2,2 libbre)	1,25 kg (2,8 libbre)	1 kg (2,2 libbre)
Materiale	PLA	PLA	PLA
Dimensioni della bobina (L x A x P)	circa 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 pollici)	circa 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 pollici)	circa 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 pollici)
Dimensioni del filamento	1,75 mm (0,069 pollici)	1,75 mm (0,069 pollici)	2,85 mm (0,112 pollici)

Modello	B07SZLYHTW, B07T6X348M, B07T2QZSLY, B07T6W8TRF, B07T2QZSM5, B07SZLZ2WD	B07SZLZ43X, B07T4X57Q1, B07SZLZ1ZD
Peso netto/bobina	1 kg (2,2 libbre)	1 kg (2,2 libbre)
Materiale	ABS	ABS
Dimensioni della bobina (L x A x P)	circa 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 pollici)	circa 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 pollici)
Dimensioni del filamento	1,75 mm (0,069 pollici)	2,85 mm (0,112 pollici)

Modello	B07T61GPBG, B07T61GZMN, B07T61CXWN, B07T6WMYWV, B07T1QD5WW, B07T4X4D2C, B07T6W63MY, B07T61FVF1, B07T616NYT, B07T2QZYS5, B07T2QZYS1	B07T4X4RQH, B07SZLZG5G, B07SZLZ241
Peso netto/bobina	1 kg (2,2 libbre)	1 kg (2,2 libbre)
Materiale	PETG	PETG
Dimensioni della bobina (L x A x P)	circa 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 pollici)	circa 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 pollici)
Dimensioni del filamento	1,75 mm (0,069 pollici)	2,85 mm (0,112 pollici)

6.1 Informazioni sull'Importatore

	Per l'UE
Posta:	Amazon EU S.à r.l., 38 avenue John F. Kennedy, L-1855 Luxembourg
Registro imprese:	134248

7. Feedback e Aiuto

Ci piacerebbe ricevere il tuo feedback. Affinché ci sia possibile garantire la migliore esperienza cliente possibile, non dimenticare di scrivere una recensione.

amazon.it/review/review-your-purchases#

Se hai bisogno di supporto per il tuo prodotto Amazon Basics, utilizza il sito web indicato in basso.

amazon.it/gp/help/customer/contact-us

1. Consideraciones de Seguridad Importantes

Lea atentamente estas instrucciones y guárdelas para usarlas más adelante. En caso de entregar este producto a un tercero, también se deben incluir estas instrucciones.

Al usar el producto, y para reducir el riesgo de lesiones, se deben seguir siempre las precauciones de seguridad básicas, incluidas las siguientes:

- Capas pequeñas o capas con u orificios puntos aleatorios al imprimir podrían indicar un subextrusión. Esto significa que la impresora no puede suministrar la cantidad correcta de material para imprimir una capa. Esto se puede deber a sedimentos o plástico carbonizado adherido a la boquilla, lo cual ocurre cuando esta se ha calentado sin extruir filamento alguno.
- Al insertar el filamento en la impresora, asegúrese de que sus manos no estén resbalosas, ya que esto podría hacerle soltar el filamento y liberar la tensión.
- Cuando termine la impresión, saque el filamento de la impresora, pero asegúrese de mantener la tensión en los carretes para que no se desenrollen por accidente.
- Si encuentra o aprecia un enredo o un nudo, sostenga el carrete horizontalmente y desenrolle hasta quitar el nudo. Luego, desenrolle el carrete usando una buena cantidad de tensión sobre el filamento.
- Bloquee siempre el filamento en los orificios pequeños de los costados de los carretes y asegúrese de que no puedan soltarse.

2. Antes de Usar por Primera Vez

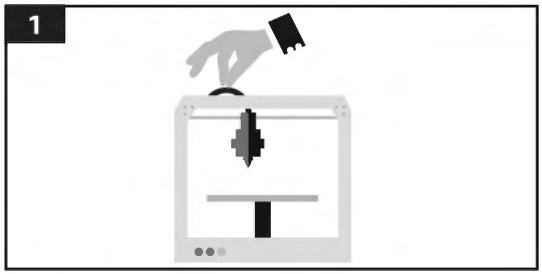
⚠ PELIGRO ¡Riesgo de asfixia!

Mantenga los materiales de empaque lejos de niños y mascotas, ya que estos materiales son una posible fuente de peligro (asfixia).

- Saque todos los materiales del empaque.
- Revise que el producto no haya sufrido daños durante su transporte.

3. Antes de imprimir, realice un proceso de tirado en frío completo y siga los pasos

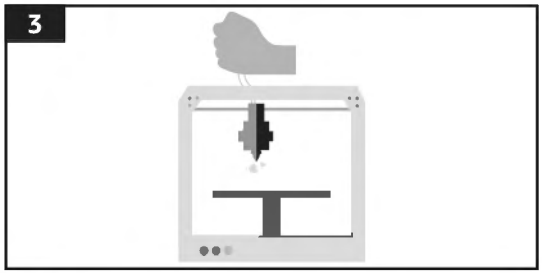
1. Asegúrese de tener acceso a la punta caliente. Para extrusores tipo Bowden, esto podría traducirse en tener que desconectar el tubo guía (Fig. 1).



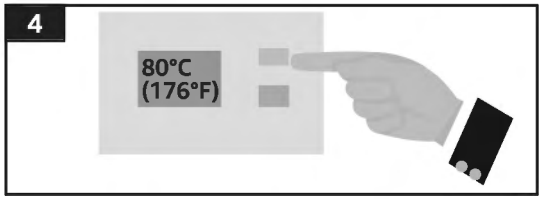
2. Caliente la boquilla a unos 190 - 220 °C (374 - 428 °F) (Fig. 2). Si solo ha impreso con PLA, caliente la boquilla a alrededor de 220 °C (428 °F).

⚠ PRECAUCIÓN ¡Riesgo de quemaduras!
No toque la cama o la punta de la boquilla con los dedos. Esas partes se calientan mucho.

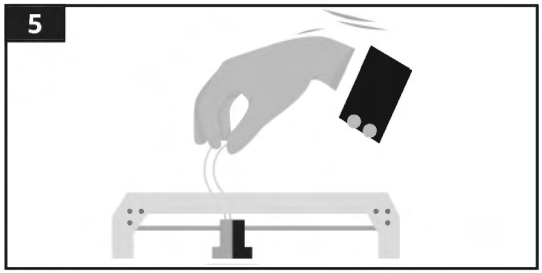
3. Inserte un trozo de nylon blanco/brillante o un filamento fuerte que brille en la oscuridad. Empújelo a mano. Si hay algo de filamento saliendo de la boquilla, siga empujando (Fig. 3).



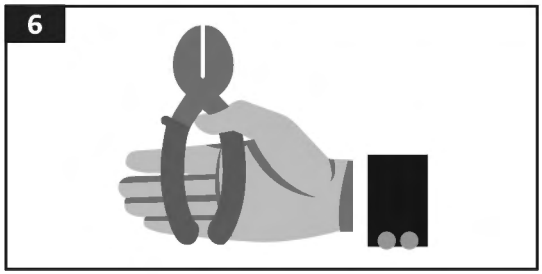
4. Detenga el calentador y deje enfriar la impresora hasta que alcance unos 80 °C (176 °F) (Fig. 4). Siga empujando hasta sentir una fuerte resistencia.



5. Cuando la impresora se haya enfriado, tire del filamento para sacarlo del extremo caliente e inspeccione el extremo semiderretido (Fig. 5). Debería tener algo de suciedad e impurezas. Si tiene dificultades, aumente levemente la temperatura en 5 °C (41 °F).



6. Corte la parte sucia del filamento y repita desde el paso 2 hasta que el filamento salga limpio (Fig. 6).



4. Recomendaciones de impresión

Cada marca de filamentos puede imprimir levemente distinto. Si es su primera vez usando filamentos Amazon Basics, le recomendamos ajustar su configuración para alcanzar los mejores resultados posibles.

4.1 PLA

- Temperatura de la cama caliente: 40 - 55 °C (104 - 131 °F)
- Protección de cierre: No es necesario
- Superficie de impresión: Cinta de enmascarar, PEI, placa de vidrio, pegamento en barra, aerosol para el cabello
- Temperatura del extrusor: 190 - 220 °C (374 - 428 °F) (no necesita una punta caliente especial)
- Enfriamiento: Requiere un ventilador para enfriar las partes
- Velocidad del ventilador: 100 %

4.2 ABS

- Temperatura de la cama caliente: 95 - 110 °C (203 - 230 °F)
- Protección de cierre: Recomendado
- Superficie de impresión: Cinta Kapton o Magigoo, Dimafix, 3Dlac, Aprintafix etc.
- Temperatura del extrusor: 235 - 260 °C (455 - 500 °F) (no necesita una punta caliente especial)
- Enfriamiento: No requiere un ventilador para enfriar las partes
- Velocidad del ventilador: 0 %

4.3 PETG

- Temperatura de la cama caliente: 70 - 90 °C (158 - 194 °F)
- Protección de cierre: Opcional
- Superficie de impresión: Pegamento en barra, cinta de enmascarar, Magigoo, etc.
- Temperatura del extrusor: 230 - 250 °C (446 - 482 °F) (no necesita una punta caliente especial)
- Enfriamiento: Requiere un ventilador para enfriar las partes
- Velocidad del ventilador: 15 - 50 % (dependiendo de la geometría y velocidad de impresión)

4.4 Secado

Nos preocupamos mucho de que, al abrir su nuevo carrete de filamento, no haya humedad al interior. El filamento puede, sin embargo, comenzar a absorber la humedad del entorno inmediatamente tras sacarlo del empaque. Por este motivo, le recomendamos que cuando no esté usando el filamento lo almacene en un entorno fresco y seco (15 - 25 °C / 59 - 77 °F). Si su material absorbió humedad, le recomendamos usar una solución de secado como un deshidratador de alimentos o un equipo similar que pueda secar el filamento.

5. Resolución de Problemas

5.1 Consejos generales

- Asegúrese de limpiar la boquilla cada vez que cargue o descargue un nuevo filamento; recomendamos usar una técnica de tirón en frío (si no sabe qué es, consulte el capítulo 3).
- Asegúrese siempre de que la placa de impresión esté correctamente nivelada.
- Asegúrese de tener la superficie o solución de adhesión correcta.
- Las impresoras 3D necesitan un constante mantenimiento para funcionar de manera óptima. Límpiela y asegúrese de que todas las piezas estén correctamente lubricadas y en buen estado; asegúrese, además, de repararlas o reemplazar las que ya no funcionen correctamente.
- Almacene su filamento adecuadamente. Tras quitarlo de la impresora, asegúrese de no soltarlo y fíjelo en los orificios laterales del carrete. Esto evitará que el carrete se enrede por accidente.
- La mayoría de las impresoras 3D tienen una diferencia de temperatura entre lo que aparece en la pantalla de la impresora 3D y la temperatura real dentro de la boquilla. Se recomienda medir esto de otra forma, usando un multímetro con termocopla y estando atento para asegurarse de estar imprimiendo a la temperatura correcta.

5.2 PLA

Adhesión: El PLA es un filamento fácil de usar, pero, al imprimir piezas realmente grandes con mucha infiltración, se recomienda usar un adhesivo y una temperatura de al menos 60 - 65 °C (140 - 149 °F) sobre la placa de impresión para asegurarse de que todo funcione correctamente.

5.3 ABS

5.3.1 Deformación

El ABS es un material conocido por deformarse más fácilmente que los demás. Asegúrese de tener la temperatura correcta en su placa de impresión (normalmente entre 95 - 100 °C / 203 - 230 °F) y use un adhesivo adecuado. No se recomienda usar un ventilador de enfriamiento; además, tendrá una mayor probabilidad de éxito si utiliza una protección de cierre alrededor de su impresora 3D.

5.3.2 Deslaminado de capas

Esto suele ocurrir cuando la capa debajo de la actual ya se enfrió demasiado. Esto se puede evitar al imprimir en una sala con temperatura controlada, usar una protección de cierre, evitar el uso de un ventilador de enfriamiento e imprimir más rápido, de ser posible.

5.3.3 Olor

Se recomienda tener buena ventilación en la habitación al imprimir con ABS.

5.4 PETG

5.4.1 Adhesión

El PETG se adhiere fácilmente a una superficie de PEI. Para evitar daños a la placa de impresión completa, quite la pieza impresa. Además, recomendamos aplicar un poco de pegamento en barra u otros adhesivos sobre la superficie de PEI.

5.4.2 Formación de hebras

Imprima una pequeña prueba de retracción para ajustar los parámetros de su impresora. Si sigue sin funcionar, podría ser que esté usando una temperatura demasiado alta.

5.5 Temperatura de la cama y de almacenamiento

Ya que el filamento Amazon Basics se considera un material de baja deformabilidad, la impresión 3D no requiere de una cámara cerrada (para el ABS, sí se recomienda). Para una mayor adhesión a la cama de impresión, puede aplicar una barra de pegamento o aerosol para el cabello.

6. Especificaciones

Modelo	B07SZLYWS2, B07S571G2L, B07T6WLFML, B07SZLZ2YD, B07T6WHW2L, B07RZTF5Q7, B07SZLZ218, B07SZLZG26, B07T61HC3P, B07T61FVBB, B07S2ZXM97, B07T6VTG61, B07SZLZ7TY, B07T2R1BQJ, B07T4X4Y8L, B07SZLYTBV, B07T6VTG44, B07T2QZYQD, B07T4X4Y88, B07T616NXL, B07T61HMY4, B07T6VTG5Q, B07SZLZG3L, B07SZLZG2P, B07T6VTG4H, B07S2ZW2V5	B07SZLYWSN	B07S48YLWW, B07RZTF5QB, B07RZTF5QF
Peso neto/carrete	1 kg (2.2 lbs.)	1.25 kg (2.8 lbs.)	1 kg (2.2 lbs.)
Material	PLA	PLA	PLA
Dimensiones del carrete (An. x Al. x Pr.)	aprox. 7.5 x 20 x 20 cm (2.95 x 7.87 x 7.87 pulgadas)	aprox. 7.5 x 20 x 20 cm (2.95 x 7.87 x 7.87 pulgadas)	aprox. 7.5 x 20 x 20 cm (2.95 x 7.87 x 7.87 pulgadas)
Tamaño del filamento	1.75 mm (0.069 pulgadas)	1.75 mm (0.069 pulgadas)	2.85 mm (0.112 pulgadas)

Modelo	B07SZLYHTW, B07T6X348M, B07T2QZSLY, B07T6W8TRF, B07T2QZSM5, B07SZLZ2WD	B07SZLZ43X, B07T4X57Q1, B07SZLZ1ZD
Peso neto/carrete	1 kg (2.2 lbs.)	1 kg (2.2 lbs.)
Material	ABS	ABS
Dimensiones del carrete (An. x Al. x Pr.)	aprox. 7.5 x 20 x 20 cm (2.95 x 7.87 x 7.87 pulgadas)	aprox. 7.5 x 20 x 20 cm (2.95 x 7.87 x 7.87 pulgadas)
Tamaño del filamento	1.75 mm (0.069 pulgadas)	2.85 mm (0.112 pulgadas)

Modelo	B07T61GPBG, B07T61GZMN, B07T61CXWN, B07T6WMYWV, B07T1QD5WW, B07T4X4D2C, B07T6W63MY, B07T61FVF1, B07T616NYT, B07T2QZYS5, B07T2QZYS1	B07T4X4RQH, B07SZLZG5G, B07SZLZ241
Peso neto/carrete	1 kg (2.2 lbs.)	1 kg (2.2 lbs.)
Material	PETG	PETG
Dimensiones del carrete (An. x Al. x Pr.)	aprox. 7.5 x 20 x 20 cm (2.95 x 7.87 x 7.87 pulgadas)	aprox. 7.5 x 20 x 20 cm (2.95 x 7.87 x 7.87 pulgadas)
Tamaño del filamento	1.75 mm (0.069 pulgadas)	2.85 mm (0.112 pulgadas)

6.1 Información del Importador

	Para la UE
Dirección postal:	Amazon EU S.à r.l., 38 avenue John F. Kennedy, L-1855 Luxembourg
Núm. inscripción mercantil:	134248

7. Comentarios y Ayuda

Nos encantaría conocer su opinión. Para obtener la mejor experiencia posible, le agradeceremos que escriba una opinión del cliente.

amazon.es/review/review-your-purchases#

Si necesita ayuda con su producto Amazon Basics, utilice el siguiente sitio web.

amazon.es/gp/help/customer/contact-us

1. Belangrijke voorzorgsmaatregelen

Lees deze gebruiksaanwijzing aandachtig door en bewaar ze voor later gebruik. Doe bij overdracht van dit product aan derden deze gebruiksaanwijzing erbij.

Bij gebruik van dit product moeten de volgende standaard veiligheidsmaatregelen worden genomen om het risico op letsel te beperken:

- Dunne lagen of lagen met willekeurige stippen of gaatjes tijdens het maken van een print kunnen wijzen op onderextrusie. Dit betekent dat uw printer niet de juiste hoeveelheid materiaal kan leveren om een laag te printen. Dit kan te wijten zijn aan vastzittend vuil of gecarboniseerde kunststof in het mondstuk, dat kan optreden wanneer het mondstuk werd opgewarmd zonder filament te extruderen.
- Wanneer u het filament in de printer aanbrengt, zorg dat uw handen niet glibberig zijn om te vermijden dat u het filament loslaat en de spanning afneemt.
- Na het printen, verwijder het filament uit de printer. Oefen hierbij spanning op de spoelen uit zodat het filament niet per ongeluk wordt afgewikkeld.
- Als u een obstakel of een knoop waarneemt, houd de spoel horizontaal en wikkel af totdat de knoop is verdwenen. Wikkel de spoel opnieuw op terwijl u enige spanning op het filament uitoefent.
- Zet het filament altijd vast in de gaatjes aan de zijkant van de spoelen en zorg dat het niet los kan komen.

2. Vóór het Eerste Gebruik

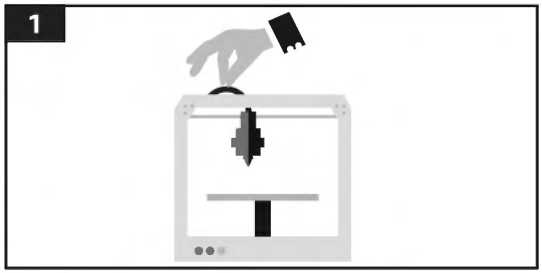
⚠ GEVAAR Verstikkingsgevaar!

Houd alle verpakkingsmateriaal uit de buurt van kinderen en huisdieren. Dit materiaal kan gevaar, zoals verstikking, opleveren.

- Verwijder alle verpakkingsmateriaal.
- Controleer het product op vervoersschade.

3. Voordat u start met printen, voer een volledige Cold Pull-procedure uit en volg de stappen

1. Zorg dat het hete uiteinde eenvoudig toegankelijk is. Voor Bowden-type extruders kan het nodig zijn om de geleidebuis te ontkoppelen (Fig. 1).

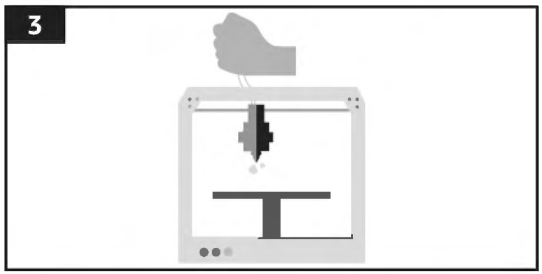


2. Warm het mondstuk op tot ongeveer 190-220 °C (374-428 °F) (Fig. 2). Als u alleen met PLA hebt geprint, warm het mondstuk op tot ongeveer 220 °C (428 °F).

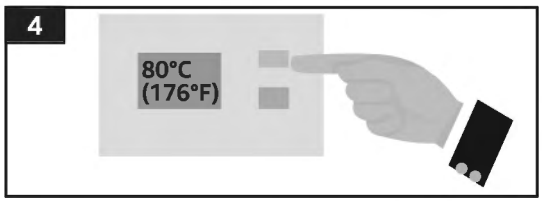
⚠ VOORZICHTIG **Risico op brandwonden!**

Raak het bed of het uiteinde van het mondstuk niet aan met uw vingers. Deze onderdelen worden zeer heet.

3. Breng een stukje witte/heldere nylon of een gloei-in-het-donker (een stevig filament) aan. Duw het stevig met uw hand omlaag. Als er wat filament uit het mondstuk stroomt, blijf duwen (Fig. 3).

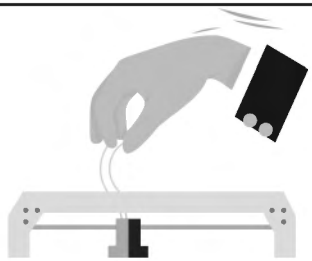


4. Stop de verwarming en laat de printer afkoelen tot ongeveer 80 °C (176 °F) (Fig. 4). Blijf duwen totdat hevige weerstand wordt gevoeld.



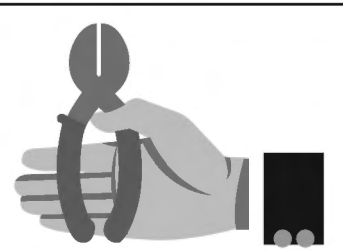
5. Wanneer de printer is afgekoeld, trek het filament uit het hete uiteinde en controleer het half gesmolten uiteinde (Fig. 5). Het moet van vuil en onzuiverheden zijn voorzien. Als u moeilijkheden ervaart, verhoog de temperatuur lichtjes met 5 °C (41 °F).

5



6. Snij het vuil gedeelte uit het filament en herhaal vanaf stap 2 totdat uw filament schoon uit de printer komt (Fig. 6).

6



4. Printaanbevelingen

Elk merk van filament kan lichtjes anders printen. Als u Amazon Basics filamenten voor de eerste keer gebruikt, raden wij u aan om uw instellingen eerst nauwkeurig af te stellen om de beste prestaties te krijgen.

4.1 PLA

- Temperatuur verwarmd bed: 40-55 °C (104-131 °F)
- Omhulsel: Niet nodig
- Bouwvlak: Afplaktape, PEI-glasplaat, lijmstift, haarspray
- Temperatuur extruder: 190-220 °C (374-428 °F) (Geen speciale hot-end nodig)
- Koelen: Koelventilator is nodig
- Ventilatorsnelheid: 100 %

4.2 ABS

- Temperatuur verwarmd bed: 95-110 °C (203-230 °F)
- Omhulsel: Aanbevolen
- Bouwvlak: Kapton-tape of Magigoo, Dimafix, 3Dlac, Aprintafix etc.
- Temperatuur extruder: 235-260 °C (455-500 °F) (Geen speciale hot-end nodig)
- Koelen: Koelventilator is niet nodig
- Ventilatorsnelheid: 0 %

4.3 PETG

- Temperatuur verwarmd bed: 70-90 °C (158-194 °F)
- Omhulsel: Optioneel
- Bouwvlak: Lijmstift, afplaktape, Magigoo etc.
- Temperatuur extruder: 230-250 °C (446-482 °F) (Geen speciale hot-end nodig)
- Koelen: Koelventilator is nodig
- Ventilatorsnelheid: 15-50 % (afhankelijk van geometrie en printsnelheid)

4.4 Drogen

We doen onze uiterste best om ervoor te zorgen dat wanneer u uw nieuwe spoel met filament opent dat er geen vocht in de spoel aanwezig is. Filament kan echter onmiddellijk vocht uit de omgeving absorberen zodra het uit de verpakking wordt gehaald. Wij raden u aldus aan om het filament in een koele en droge ruime op te bergen wanneer u het niet gebruikt (15-25 °C / 59–77 °F). Als uw materiaal vocht heeft geabsorbeerd, bevelen we aan om een droogsysteem, zoals een voedseldroger of een soortgelijk apparaat, te gebruiken om het filament te drogen.

5. Problemen oplossen

5.1 Algemene tips

- Zorg ervoor dat telkens u nieuw filament installeert of oud filament verwijdert het mondstuk wordt gereinigd. Wij bevelen aan om de cold pull-procedure te gebruiken (als u niet weet hoe dit te doen, raadpleeg hoofdstuk 3).
- Zorg er altijd voor dat de bouwplaat volledig waterpas is.
- Zorg dat u in het bezit bent van het juist hechtoppervlak of hechtmiddel.
- 3D-printers hebben een continu onderhoud nodig om de beste prestaties te leveren. Reinig uw printer regelmatig en zorg dat alle onderdelen goed gesmeerd en in een goede staat zijn. Repareer onderdelen die niet langer juist werken of vervang ze.
- Berg uw filament op een juiste manier op. Nadat het filament uit de printer is verwijderd, laat het niet los en zet het vast op de gaten aan de zijkant van de spoel om ongewenste knopen in de spoel te vermijden.
- De meeste 3D-printers hebben een verschil in temperatuur tussen deze die op het scherm van de 3D-printer is weergegeven en de werkelijke temperatuur binnenin het mondstuk. Het wordt aanbevolen om de temperatuur tevens op een andere manier te meten met behulp van een multimeter met thermokoppel en zich hiervan bewust te zijn zodat op de juiste manier wordt geprint.

5.2 PLA

Hechting: PLA is een eenvoudig te printen filament, maar wanneer u zeer grote stukken wilt printen met een hoge invulling wordt het aangeraden om een hechting te gebruiken met een temperatuur van minstens 60-65 °C (140-149 °F) op de bouwplaat om ervoor te zorgen dat alles juist wordt uitgevoerd.

5.3 ABS

5.3.1 Kromtrekking

ABS trekt sneller krom in vergelijking met andere materialen. Zorg dat u de juiste temperatuur op uw bouwplaat hebt (over het algemeen tussen 95-100 °C / 203-230 °F) en gebruik een passend hechtmiddel. Het gebruiken van een koelventilator wordt afgeraden en u hebt een grotere kans op succes wanneer er een omhulsel rond uw 3D-printer wordt aangebracht.

5.3.2 Delaminatie van lagen

Dit treedt over het algemeen op wanneer de laag onder de laag die u aan het aanbrengen bent reeds te veel is afgekoeld. Dit kan worden vermeden door in een kamer met een gecontroleerde temperatuur te printen, een omhulsel aan te brengen, geen koelventilator te gebruiken en, indien mogelijk, sneller te printen.

5.3.3 Geur

Tijdens het printen met ABS wordt het aanbevolen om een goede ventilatie in de kamer te hebben.

5.4 PETG

5.4.1 Hechting

PETG hecht zeer goed op een PEI-oppervlak. Om de bouwplaat tijdens het verwijderen van het geprinte stuk niet te beschadigen bevelen we aan om een beetje lijm van een lijmstift of een ander hechtmiddel op aan de bovenkant van de PEI aan te brengen.

5.4.2 Stringing

Voer eerst een kleine terugnametest uit om de printparameters nauwkeurig af te stellen. Als het nog steeds niet werkt zoals het hoort, is het mogelijk dat de gebruikte temperatuur te hoog is.

5.5 Bed- en opslagtemperatuur

Gezien Amazon Basics-filament gekend staat als materiaal met een lage kromtrekkingsgraad, moet het 3D-printen niet in een afgesloten kamer plaatsvinden (voor ABS wordt dit nog steeds aanbevolen). Voor een betere hechting op het printbed, bestrijk het met een lijmstift of breng haarspray aan.

6. Specificaties

Model	B07SZLYWS2, B07S571G2L, B07T6WLFML, B07SZLZ2YD, B07T6WHW2L, B07RZTF5Q7, B07SZLZ218, B07SZLZG26, B07T61HC3P, B07T61FVBB, B07S2ZXM97, B07T6VTG61, B07SZLZ7TY, B07T2R1BQJ, B07T4X4Y8L, B07SZLYTBV, B07T6VTG44, B07T2QZYQD, B07T4X4Y88, B07T616NXL, B07T61HMY4, B07T6VTG5Q, B07SZLZG3L, B07SZLZG2P, B07T6VTG4H, B07S2ZW2V5	B07SZLYWSN	B07S48YLWW, B07RZTF5QB, B07RZTF5QF
Nettogewicht/spoel	1 kg (2,2 pond)	1,25 kg (2,8 pond)	1 kg (2,2 pond)
Materiaal	PLA	PLA	PLA
Afmetingen spoel (B x H x D)	ong. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 inch)	ong. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 inch)	ong. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 inch)
Afmeting filament	1,75 mm (0,069 inch)	1,75 mm (0,069 inch)	2,85 mm (0,112 inch)

Model	B07SZLYHTW, B07T6X348M, B07T2QZSLY, B07T6W8TRF, B07T2QZSM5, B07SZLZ2WD	B07SZLZ43X, B07T4X57Q1, B07SZLZ1ZD
Nettogewicht/spoel	1 kg (2,2 pond)	1 kg (2,2 pond)
Materiaal	ABS	ABS
Afmetingen spoel (B x H x D)	ong. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 inch)	ong. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 inch)
Afmeting filament	1,75 mm (0,069 inch)	2,85 mm (0,112 inch)

Model	B07T61GPBG, B07T61GZMN, B07T61CXWN, B07T6WMYWV, B07T1QD5WW, B07T4X4D2C, B07T6W63MY, B07T61FVF1, B07T616NYT, B07T2QZYS5, B07T2QZYS1	B07T4X4RQH, B07SZLZG5G, B07SZLZ241
Nettogewicht/spoel	1 kg (2,2 pond)	1 kg (2,2 pond)
Materiaal	PETG	PETG
Afmetingen spoel (B x H x D)	ong. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 inch)	ong. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 inch)
Afmeting filament	1,75 mm (0,069 inch)	2,85 mm (0,112 inch)

6.1 Informatie over Importeur

	Voor EU
Postadres:	Amazon EU S.à r.l., 38 avenue John F. Kennedy, L-1855 Luxembourg
Bedrijfsreg.:	134248

7. Feedback en Hulp

Graag ontvangen wij uw feedback. Om u in de toekomst de best mogelijke klantenervaring te kunnen bieden, willen wij u vragen een klantenbeoordeling te schrijven.

NL: amazon.nl/review/review-your-purchases#

BE: amazon.com.be/review/review-your-purchases#

Ga naar de onderstaande website mocht u hulp nodig hebben met uw Amazon Basics-product.

NL: amazon.nl/gp/help/customer/contact-us

BE: amazon.com.be/gp/help/customer/contact-us

1. Ważne środki bezpieczeństwa

Zapoznaj się dokładnie z niniejszą instrukcją i zachowaj ją do wykorzystania w przyszłości. W przypadku przekazania produktu stronie trzeciej należy dołączyć do niego niniejszą instrukcję.

Podczas używania produktu należy zawsze przestrzegać poniższych podstawowych zasad bezpieczeństwa, aby zmniejszyć ryzyko urazów:

- Cienkie warstwy lub warstwy z przypadkowymi kropkami lub dziurkami występujące podczas wykonywania nadruku mogą wskazywać na słabe wytłaczanie. Oznacza to, że drukarka nie może dostarczyć prawidłowej ilości materiału potrzebnego do wydrukowania warstwy. Może to być spowodowane przez zanieczyszczenia lub zwęglone tworzywo sztuczne, które utknęło w dyszy, co może wystąpić, jeśli dysza nagrzewała się bez wytłaczania filamentu.
- Przy wkładaniu filamentu do drukarki dłonie nie mogą być śliskie, ponieważ może to spowodować wyślizgnięcie filamentu i zmniejszenie naprężenia.
- Po zakończeniu drukowania należy wyjąć filament z drukarki, lecz koniecznie zachować szpulki naprężone, aby się przypadkowo nie rozwinął.
- W przypadku wykrycia lub zauważenia splątania lub węzła, szpulę trzymać poziomo i rozwijać, aż węzeł zostanie usunięty. Następnie nawinąć szpulę, zachowując odpowiednie naprężenie filamentu.
- Zawsze blokować filament w małych otworach na bokach szpulek i zwrócić uwagę, by nie mógł się poluzować.

2. Przed pierwszym użyciem

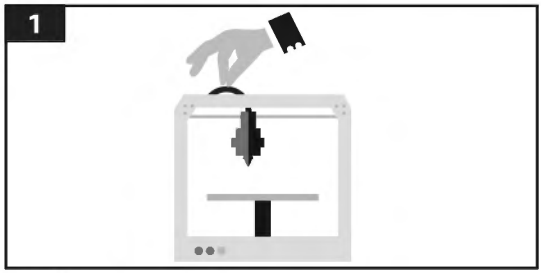
⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO Ryzyko uduszenia!

Wszelkie materiały opakowaniowe należy utrzymywać z dala od dostępu dzieci i zwierząt domowych – materiały te stanowią potencjalne źródło zagrożenia, m.in. ryzyko uduszenia.

- Usunąć wszystkie materiały opakowaniowe.
- Sprawdzić, czy produkt nie uległ uszkodzeniu podczas transportu.

3. Przed drukowaniem wykonać pełną procedurę ciągnięcia na zimno i postępować zgodnie z instrukcjami

1. Upewnić się, że jest dobry dostęp do gorącej końcówki. W przypadku ekstruderów typu Bowden może to oznaczać konieczność odłączenia rury prowadzącej (rys. 1).

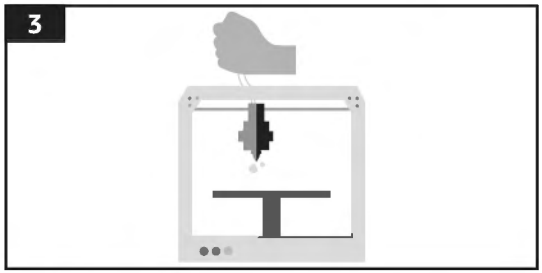


2. Podgrzać dyszę do około 190–220 °C (374–428 °F) (rys. 2). Jeśli dotychczas drukowano jedynie przy użyciu tworzywa PLA, rozgrzać dyszę do około 220 °C (428 °F).

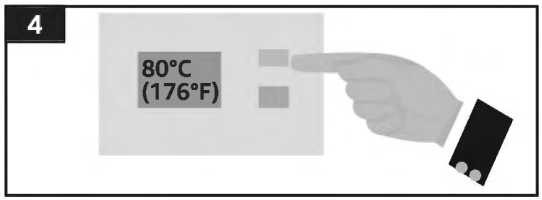
⚠ UWAGA Ryzyko poparzeń!

Nie dotykać palcami stołu lub końcówki dyszy. Te części bardzo się nagrzewają.

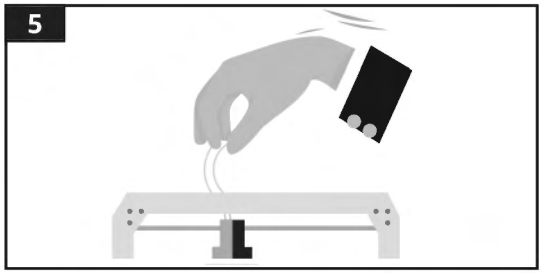
3. Włożyć kawałek białego, jasnego lub świecącego w ciemności nylonu – mocnego filamentu. Wciskać mocno dłonią. Jeśli filament wydobywa się z dyszy, naciskać dalej (rys. 3).



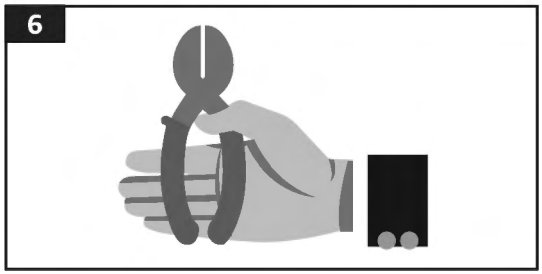
4. Wyłączyć grzałkę i pozwolić, aby drukarka ostygła do około 80 °C (176 °F) (rys. 4). Pchać dalej, aż będzie się dało wyczuć silny opór.



5. Gdy drukarka ostygnie, wyciągnąć filament z gorącej końcówki i sprawdzić częściowo stopiony koniec (rys. 5). Powinno być na nim trochę brudu i zanieczyszczeń. W razie problemów należy zwiększyć nieznacznie temperaturę o 5 °C (41 °F).



6. Odciąć zabrudzoną część filamentu i powtórzyć od kroku 2, aż pojawi się filament czysty (rys. 6).



4. Zalecenia dotyczące drukowania

Każdy rodzaj filamentu może drukować nieco inaczej. Przy pierwszym użyciu filamentów Amazon Basics zalecamy zacząć od dopasowania ustawień, aby uzyskać najlepsze wyniki.

4.1 PLA

- Temperatura podgrzewanego stołu: 40-55 °C (104-131 °F)
- Osłona: Zbędna
- Powierzchnia zabudowy: Taśma malarska, arkusz PEI (polieteroimid), płyta szklana, klej w sztyfcie, lakier do włosów
- Temperatura ekstrudera: 190-220 °C (374-428 °F) (specjalna gorąca końcówka nie jest wymagana)
- Chłodzenie: Wymagany wentylator chłodzący części
- Prędkość wentylatora: 100 %

4.2 ABS

- Temperatura podgrzewanego stołu: 95-110 °C (203-230 °F)
- Osłona: Zalecana
- Powierzchnia zabudowy: Taśma Kapton lub klej Magigoo, Dimafix, 3Dlac, Aprintafix itp.
- Temperatura ekstrudera: 235-260 °C (455-500 °F) (specjalna gorąca końcówka nie jest wymagana)
- Chłodzenie: Wentylator chłodzący części nie jest konieczny
- Prędkość wentylatora: 0 %

4.3 PETG

- Temperatura podgrzewanego stołu: 70-90 °C (158-194 °F)
- Osłona: Opcjonalna
- Powierzchnia zabudowy: Klej w sztyfcie, taśma malarska, klej Magigoo itp.
- Temperatura ekstrudera: 230-250 °C (446-482 °F) (specjalna gorąca końcówka nie jest wymagana)
- Chłodzenie: Wymagany wentylator chłodzący części
- Prędkość wentylatora: 15-50 % (zależnie od geometrii i prędkości drukowania)

4.4 Suszenie

Bardzo dbamy o to, aby po otwarciu nowa szpulka filamentu nie zawierała wilgoci. Filament może jednak zacząć wchłaniać wilgoć z otoczenia zaraz po wyjęciu z opakowania. Z tego powodu zalecamy, aby nieużywany filament przechowywać w chłodnym i dobrze osuszonym miejscu (15–25 °C/59–77 °F). Jeśli materiał wchłonął wilgoć, zalecamy użycie wyposażenia do osuszania, takiego jak suszarka do żywności lub podobny sprzęt, który może wysuszyć filament.

5. Rozwiązywanie problemów

5.1 Ogólne wskazówki

- Należy pamiętać o czyszczeniu dyszy przy każdym włożeniu lub wyjęciu filamentu. Sugerujemy zastosowanie techniki ciągnięcia na zimno (opisana w rozdziale 3).
- Zawsze należy się upewnić, że powierzchnia zabudowy jest prawidłowo wypoziomowana.
- Należy zapewnić powierzchnię o właściwej przyczepności lub rozwiązanie adhezyjne.
- Drukarki 3D wymagają ciągłej konserwacji, aby działać jak najlepiej. Czyścić je i upewniać się, że wszystkie części są odpowiednio nasmarowane i w dobrym stanie oraz naprawiać lub wymieniać te części, które nie działają już poprawnie.
- Filament należy przechowywać prawidłowo, a po wyjęciu z drukarki uniemożliwić jego rozwinięcie i blokować go w bocznych otworach szpulce, co zapobiegnie tworzeniu się przypadkowych splątań.
- Większość drukarek 3D wykazuje przesunięcie temperatury między wartością wskazywaną na ekranie drukarki 3D a rzeczywistą temperaturą wewnątrz dyszy. Sugeruje się mierzenie multimetrem z termoparą, aby mieć pewność, że drukowanie jest wykonywane w odpowiedniej temperaturze.

5.2 PLA

Przyczepność: Filament PLA to łatwy do drukowania materiał, ale w przypadku drukowania naprawdę dużych części z wysokim wypełnieniem zaleca się użycie kleju i temperatury co najmniej 60–65 °C(140–149 °F) na powierzchni zabudowy, aby zapewnić prawidłowy przebieg procesu.

5.3 ABS

5.3.1 Odkształcenia

Filament ABS jest materiałem dobrze znanym z łatwiejszego odkształcania niż inne. Zapewnić odpowiednią temperaturę na powierzchni zabudowy (zwykle między 95–100 °C / 203–230 °F) i użyć odpowiedniego kleju. Nie zaleca się używania wentylatora chłodzącego, a szansa na sukces wzrośnie w przypadku użycia obudowy wokół drukarki 3D.

5.3.2 Rozwarstwianie

Zwykle ma miejsce, gdy warstwa pod warstwą nakładaną jest już za bardzo schłodzona. Można tego uniknąć, drukując w pomieszczeniu o kontrolowanej temperaturze, stosując obudowę, unikając włączania wentylatora chłodzącego i, w miarę możliwości, przez szybsze drukowanie.

5.3.3 Zapach

Podczas drukowania filamentem ABS zaleca się dobre wentylowanie pomieszczenia.

5.4 PETG

5.4.1 Przyczepność

Filament PETG dobrze przykleja się do powierzchni arkusza PEI, więc w celu uniknięcia uszkodzenia powierzchni zabudowy podczas zdejmowania wydrukowanej części zalecamy nałożenie na powierzchnię PEI kleju w sztyfcie lub innego.

5.4.2 Strunowanie

Wykonać drukowanie w ramach testu krótkiej retrakcji, aby precyzyjnie dostosować parametry drukowania. Dalsze niepowodzenia mogą oznaczać, że używana jest zbyt wysoka temperatura.

5.5 Temperatura stołu i przechowywania

Ponieważ filament Amazon Basics jest znany z niewielkich tendencji do odkształceń, drukowanie 3D nie wymaga zamkniętej komory (nadal zalecanej dla tworzyw ABS). Lepszą przyczepność do stołu roboczego można osiągnąć, nakładając klej w sztyfcie lub lakier do włosów.

6. Dane techniczne

Model	B07SZLYWS2, B07S571G2L, B07T6WLFML, B07SZLZ2YD, B07T6WHW2L, B07RZTF5Q7, B07SZLZ218, B07SZLZG26, B07T61HC3P, B07T61FVBB, B07S2ZXM97, B07T6VTG61, B07SZLZ7TY, B07T2R1BQJ, B07T4X4Y8L, B07SZLYTBV, B07T6VTG44, B07T2QZYQD, B07T4X4Y88, B07T616NXL, B07T61HMY4, B07T6VTG5Q, B07SZLZG3L, B07SZLZG2P, B07T6VTG4H, B07S2ZW2V5	B07SZLYWSN	B07S48YLWW, B07RZTF5QB, B07RZTF5QF
Masa netto/szpula	1 kg (2,2 funta)	1,25 kg (2,8 funta)	1 kg (2,2 funta)
Materiał	PLA	PLA	PLA
Wymiary szpuli (szer. x wys. x gł.)	ok. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 cala)	ok. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 cala)	ok. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 cala)
Wymiary filamentu	1,75 mm (0,069 cala)	1,75 mm (0,069 cala)	2,85 mm (0,112 cala)

Model	B07SZLYHTW, B07T6X348M, B07T2QZSLY, B07T6W8TRF, B07T2QZSM5, B07SZLZ2WD	B07SZLZ43X, B07T4X57Q1, B07SZLZ1ZD
Masa netto/szpula	1 kg (2,2 funta)	1 kg (2,2 funta)
Materiał	ABS	ABS
Wymiary szpuli (szer. x wys. x gł.)	ok. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 cala)	ok. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 cala)
Wymiary filamentu	1,75 mm (0,069 cala)	2,85 mm (0,112 cala)

Model	B07T61GPBG, B07T61GZMN, B07T61CXWN, B07T6WMYWV, B07T1QD5WW, B07T4X4D2C, B07T6W63MY, B07T61FVF1, B07T616NYT, B07T2QZYS5, B07T2QZYS1	B07T4X4RQH, B07SZLZG5G, B07SZLZ241
Masa netto/szpula	1 kg (2,2 funta)	1 kg (2,2 funta)
Materiał	PETG	PETG
Wymiary szpuli (szer. x wys. x gł.)	ok. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 cala)	ok. 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 cala)
Wymiary filamentu	1,75 mm (0,069 cala)	2,85 mm (0,112 cala)

6.1 Informacje o importerze

	W Unii Europejskiej
Adres pocztowy:	Amazon EU S.à r.l., 38 avenue John F. Kennedy, L-1855 Luxembourg
Kod rejestracyjny przedsiębiorstwa:	134248

7. Opinie i Pomoc

Bardzo chcielibyśmy usłyszeć Twoją opinię. Aby upewnić się, że zapewniamy najlepszą możliwą obsługę klienta, prosimy o rozważenie napisania recenzji klienta.

amazon.pl/review/review-your-purchases#

Jeśli potrzebujesz pomocy dotyczącej produktu Amazon Basics, skorzystaj z poniższej witryny internetowej lub numeru.

amazon.pl/gp/help/customer/contact-us

1. Viktiga säkerhetsåtgärder

Läs dessa instruktioner noggrant och behåll dem för framtida referens. Om denna produkt lämnas över till tredje part måste dessa instruktioner medfölja.

När du använder produkten ska grundläggande säkerhetsåtgärder alltid följas för att minska risken för personskador, inklusive följande:

- Tunna lager eller lager med slumpmässiga prickar eller hål i utskriften kan tyda på bristande extrudering. Det betyder att skrivaren inte matar fram korrekt mängd material för att skriva ut ett lager. Detta kan orsakas av smuts eller karboniserad plast som fastnar i munstycket. Detta kan inträffa om munstycket har hettats upp utan att något filament extruderas.
- När du sätter in filamentet i skrivaren, se till att dina händer är torra eftersom du annars kan tappa filamentet och släppa spänningen.
- När utskriften är klar, ta bort filamentet från skrivaren men behåll spänningen på rullarna så att filamentet inte oavsiktligt rullas upp.
- Om du hittar trassel eller en knut, håll spolen horisontellt och rulla av tills problemet försvinner. Rulla sedan upp filamentet på nytt, med hög dragspänning.
- Lås alltid filamentet i de små hålen på sidan av rullarna och se till att det inte kan lossna.

2. Före första användning

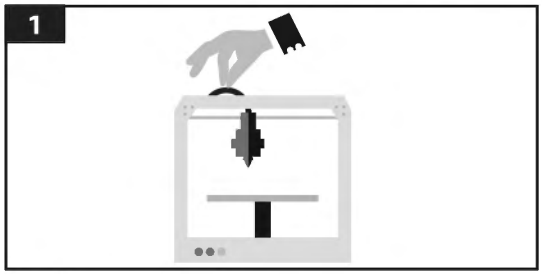
⚠ FARA Kvävningsrisk!

Håll förpackningsmaterial borta från barn och husdjur. Dessa material är en potentiell kvävningsrisk.

- Avlägsna allt förpackningsmaterial.
- Kontrollera om produkten har transportskador.

3. Innan du skriver ut, gör en fullständig kalldragningsprocedur och följ stegen

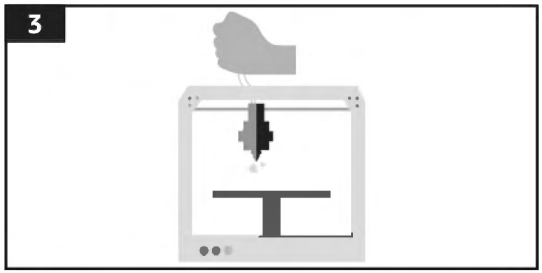
1. Säkerställ att du har bra åtkomst till den heta änden. För Bowden-extruderare kan det innebära att du behöver koppla bort styrslangen (bild 1).



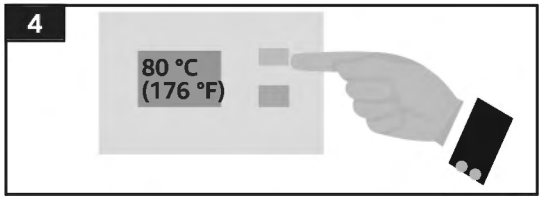
2. Värm munstycket till cirka 190–220 °C (374–428 °F) (bild 2). Om du bara har skrivit ut med PLA, värm upp munstycket till cirka 220 °C (428 °F).

> **⚠ FÖRSIKTIGHET** **Fara för brännskador!**
> Vidrör inte byggplattan eller spetsen på munstycket med fingrarna. De delarna blir mycket heta.

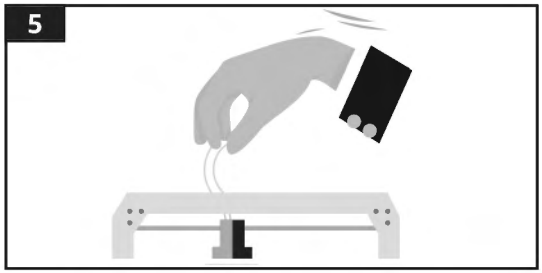
3. Sätt in en bit av vitt/ljust nylon eller ett självlysande filament (starkt). Tryck ner det hårt för hand. Om filament kommer ut ur munstycket, fortsätt trycka (bild 3).



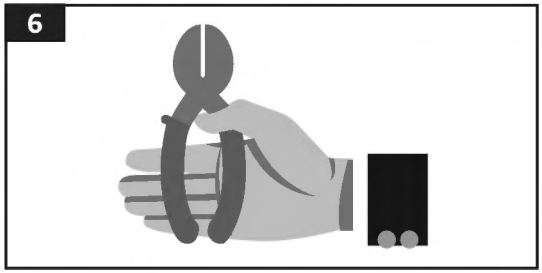
4. Stäng av värmaren och låt skrivaren svalna till cirka 80 °C (176 °F) (bild 4). Fortsätt att trycka tills du känner ett starkt motstånd.



5. När skrivaren har svalnat, dra tillbaka filamentet från den heta änden och inspektera den halvsmälta änden (bild 5). Det bör finnas lite smuts och orenheter på den. Om du får svårigheter, öka temperaturen med 5 °C (41 °F).



6. Skär bort den smutsiga delen av filamentet och upprepa från steg 2 tills filamentet kommer ut rent (bild 6).



4. Rekommendationer för utskrift

Filament av olika märken kan uppträda något olika. Om det här är första gången du använder Amazon Basics-filament rekommenderar vi att du först justerar inställningarna för de bästa resultaten.

4.1 PLA

- Byggplattans temperatur: 40–55 °C (104–131 °F)
- Inneslutning: Ej nödvändigt
- Fästmedel: Målartejp, PEI, glasplatta, limsticka, hårsprej
- Extruderartemperatur: 190–220 °C (374–428 °F) (inget speciellt högtemperaturmunstycke krävs)
- Kylning: Komponentkylfläkt krävs
- Fläktvarvtal: 100 %

4.2 ABS

- Byggplattans temperatur: 95–110 °C (203–230 °F)
- Inneslutning: Rekommenderas
- Fästmedel: Kaptontejp eller Magigoo, Dimafix, 3Dlac, Aprintafix etc.
- Extruderartemperatur: 235–260 °C (455–500 °F) (inget speciellt högtemperaturmunstycke krävs)
- Kylning: Komponentkylfläkt krävs inte
- Fläktvarvtal: 0 %

4.3 PETG

- Byggplattans temperatur: 70–90 °C (158–194 °F)
- Inneslutning: Valfritt
- Fästmedel: Limsticka, målartejp, Magigoo osv.
- Extruderartemperatur: 230–250 °C (446–482 °F) (inget speciellt högtemperaturmunstycke krävs)
- Kylning: Komponentkylfläkt krävs
- Fläktvarvtal: 15–50 % (beroende på geometri och utskriftshastighet)

4.4 Torkning

Vi är mycket noga med att när du öppnar upp din nya filamentrulle ska det inte finnas någon instängd fukt i den. Filament kan dock absorbera fukt från miljön omedelbart efter att rullen har tagits ur förpackningen. Därför rekommenderar vi att du förvarar filamentet i en sval och torr miljö (15–25 °C / 59–77 °F) när du inte använder det. Om ditt material har absorberat fukt rekommenderar vi att du använder en torkningsmetod som en livsmedelstork eller liknande för att torka filamentet.

5. Felsökning

5.1 Allmänna tips

- Rengör munstycket varje gång du sätter i eller tar ut en filamentrulle. Tillämpa kalldragningsteknik (se kapitel 3).
- Säkerställ att byggplattan är på rätt nivå.
- Säkerställ att du har rätt vidhäftningsyta eller en självhäftande lösning.
- 3D-skrivare behöver kontinuerligt underhåll för att fungera bra. Rengör skrivaren och se till att alla delar är ordentligt smorda och i gott skick. Reparera eller byt ut delar som inte fungerar korrekt.
- Förvara filamentet omsorgsfullt, när du har tagit ut det från skrivaren. Säkerställ att det inte släpper. Lås filamentet i sidohålen på rullen, så att det inte uppstår trassel.
- För de flesta 3D-skrivare finns det en skillnad mellan temperaturen som visas på displayen på 3D-skrivaren och den faktiska temperaturen inuti munstycket. Mät gärna temperaturen med en multimeter med termoelement och var noga med att skriva ut vid rätt temperatur.

5.2 PLA

Vidhäftning: PLA är ett filament som är lätt att skriva ut med, men när du skriver ut stora komponenter med hög grad av fyllning (infill) föreslår vi att du använder lim och en temperatur på minst 60–65 °C (140–149 °F) på byggplattan för att säkerställa ett gott resultat.

5.3 ABS

5.3.1 Deformation

ABS är välkänt och lättbearbetat material. Var noga med att ha rätt temperatur på byggplattan (vanligtvis 95–100 °C / 203–230 °F) och använd ett lämpligt lim. Kylfläkt rekommenderas inte och resultatet blir bättre om du använder ett hölje runt 3D-skrivaren.

5.3.2 Delaminering av lager

Detta inträffar ofta om det lager som ligger under det som appliceras redan har svalnat för mycket. Detta kan undvikas genom att skriva ut i en lokal med kontrollerad temperatur, genom att använda ett hölje, genom att undvika kylfläkt och genom att öka utskriftshastigheten om möjligt.

5.3.3 Lukt

När man skriver ut med ABS-systemet är måste lokalen vara väl ventilerad.

5.4 PETG

5.4.1 Vidhäftning

För PETG rekommenderas starkt en PEI-yta, för att undvika att skada byggplattan när den utskrivna komponenten avlägsnas. Vi rekommenderar därför att du använder lim eller ett annat fästämne ovanpå PEI-ytan.

5.4.2 Strängning

Utskrift med ett kort indragningstest för att kunna finjustera utskriftsparametrarna. Om det fortfarande inte fungerar kan det bero på att temperaturen är för hög.

5.5 Platt- och förvaringstemperatur

Eftersom Amazon Basics-filamentet är känt som ett material med låg deformation behöver 3D-utskriften inte ske i en inneslutning (för ABS rekommenderas detta fortfarande). För bästa vidhäftning på byggplattan, använd limsticka eller hårsprej.

6. Specifikationer

Modell	B07SZLYWS2, B07S571G2L, B07T6WLFML, B07SZLZ2YD, B07T6WHW2L, B07RZTF5Q7, B07SZLZ218, B07SZLZG26, B07T61HC3P, B07T61FVBB, B07S2ZXM97, B07T6VTG61, B07SZLZ7TY, B07T2R1BQJ, B07T4X4Y8L, B07SZLYTBV, B07T6VTG44, B07T2QZYQD, B07T4X4Y88, B07T616NXL, B07T61HMY4, B07T6VTG5Q, B07SZLZG3L, B07SZLZG2P, B07T6VTG4H, B07S2ZW2V5	B07SZLYWSN	B07S48YLWW, B07RZTF5QB, B07RZTF5QF
Nettovikt/rulle	1 kg (2,2 pund)	1,25 kg (2,8 pund)	1 kg (2,2 pund)
Material	PLA	PLA	PLA
Produktmått (B x H x D)	ca 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 tum)	ca 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 tum)	ca 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 tum)
Filamentdimension	1,75 mm (0,069 tum)	1,75 mm (0,069 tum)	2,85 mm (0,112 tum)

Modell	B07SZLYHTW, B07T6X348M, B07T2QZSLY, B07T6W8TRF, B07T2QZSM5, B07SZLZ2WD	B07SZLZ43X, B07T4X57Q1, B07SZLZ1ZD
Nettovikt/rulle	1 kg (2,2 pund)	1 kg (2,2 pund)
Material	ABS	ABS
Produktmått (B x H x D)	ca 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 tum)	ca 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 tum)
Filamentdimension	1,75 mm (0,069 tum)	2,85 mm (0,112 tum)

Modell	B07T61GPBG, B07T61GZMN, B07T61CXWN, B07T6WMYWV, B07T1QD5WW, B07T4X4D2C, B07T6W63MY, B07T61FVF1, B07T616NYT, B07T2QZYS5, B07T2QZYS1	B07T4X4RQH, B07SZLZG5G, B07SZLZ241
Nettovikt/rulle	1 kg (2,2 pund)	1 kg (2,2 pund)
Material	PETG	PETG
Produktmått (B x H x D)	ca 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 tum)	ca 7,5 x 20 x 20 cm (2,95 x 7,87 x 7,87 tum)
Filamentdimension	1,75 mm (0,069 tum)	2,85 mm (0,112 tum)

6.1 Uppgifter om importören

	För EU
Postadress:	Amazon EU S.à r.l., 38 avenue John F. Kennedy, L-1855 Luxembourg
Org.nr:	134248

7. Återkoppling och Hjälp

Vi vill gärna höra din åsikter. För att säkerställa att vi erbjuder bästa möjliga kundupplevelse, skriv gärna en kundrecension.

amazon.se/review/review-your-purchases#

Om du behöver hjälp med din Amazon Basics-produkt, använd webbsidan eller telefonnumret nedan.

amazon.se/gp/help/customer/contact-us

amazon basics

amazon.com/AmazonBasics

Made in Poland
Fabriqué en Pologne
Hergestellt in Polen
Prodotto in Polonia
Hecho en Polonia
Gemaakt in Polen
Wyprodukowano w Polsce
Tillverkad i Polen

V01-09/23