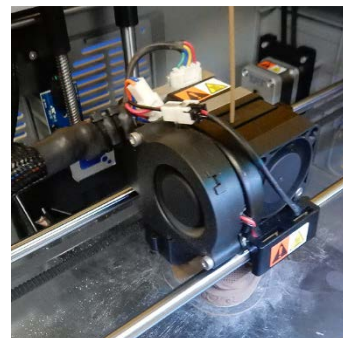


Impression, post-impression et autres infos

Impression :

La gamme de filaments M-Fil, comme le M-Fil Cuivre et le M-Fil Bronze s'imprime facilement sur n'importe quel type de hot-end, avec des buses de 0.35 ou 0.4mm, toutefois, nous recommandons un extrudeur à ressort. Le fort pourcentage de métal en fait un filament abrasif, qui aura tendance à dégrader rapidement les buses classiques.

Après de nombreux test, nous avons constaté qu'il n'est pas nécessaire de désactiver la retraction. Il est recommandé dans un premier temps, de faire des tests afin de vérifier si les paramètres de tension sont parfaits quand votre imprimante n'a pas d'extruder muni d'un ressort.



Les test ont montré d'excellents résultats avec des hot-ends équipées d'extrudeur en direct, Bowden ou Hybrid.

Traitement post-impression :



Il est possible d'appliquer un traitement post-impression sur ce filament, facilement, toutefois un travail manuel est requis si vous n'avez pas accès à un système de type tonneau, qui donne les meilleurs résultats.

Etape 1: Un Buddha imprimé en 3D, avec un remplissage à 90% et une épaisseur de couches de 0.15mm.

Etape 2: Cette photo montre le Buddha après un brossage rapide avec une brosse douce.

Etape 3: La photo 3 montre le Buddha après ponçage au papier de verre grain 600 et de l'eau*

Etape 4: Durant cette étape, nous avons utilisé un Dremel avec une tête de polissage, et du polish à métal, qui donne à l'objet un aspect métallique brillant. Plus vous mettez de temps et d'efforts dans les étapes 3 et 4, meilleur en sera le résultat.

Etape 5: Cette étape est optionnelle, car certaines personnes aiment avoir une patine sur leurs impressions, pour des raisons esthétiques.**

* Ne vous inquiétez pas de l'aspect blanchi après ponçage. C'est une conséquence normale du procédé qui s'effacera après polissage.

** Nous mettrons d'ici peu un article à disposition expliquant comment obtenir différentes patines.

Information importante :

80% du poids des M-Fil Bronze et M-Fil Cuivre est composé de poudre de métal, ce qui rend le filament abrasif pour votre buse. Nous avons constaté que cela ne pose pas trop de problème pendant l'impression, toutefois il est recommandé de changer la buse entre deux impressions, afin d'éviter d'être déçu par la qualité de l'impression ou par les défauts visibles sur votre objet imprimé.

Sur la photo de droite, vous pouvez voir l'usure d'une buse standard en laiton après 22h30 d'impression non-stop.

