Tipps und Tricks

Link	Beschreibung
Filamente	Die Wichtigsten Materialien (Filamente) in der Übersicht
Fix Me!	Lichtdurchlässige Diffusoren für Beleuchtungsanwendungen (Lampen etc) / Die perfekte 1. Schicht
Fix Me!	Klebstoffe im Vergleich - Der Große Test
Fix Me!	3D Drucke lackieren - Schleifen / Spachteln / Grundieren / Lackieren

GPX-Route in STL wandeln Auf dieser Webseite lassen sich GPX-Dateien in ein Route mit Höhenprofil als STL wandeln.

Druckbett Reinigung

Eine saubere Druckoberfläche ist entscheidend für eine zuverlässige Haftung beim 3D-Druck. Bereits kleine Mengen Hautfett (Fingerabdrücke) können dazu führen, dass Drucke nicht haften bleiben.



Für die beste Haftung niemals mit den Fingern über die Druckfläche wischen – selbst minimale Fettspuren können Probleme verursachen.

Reinigung zwischen den Drucken

Zur schnellen Reinigung zwischen zwei Drucken eignet sich **Isopropanol (IPA)**. IPA gibt es in verschiedenen Reinheitsgraden (z. B. 70 % oder 99,9 %).

Für Druckbetten werden **70–80 %** empfohlen, da 99,9 % zu schnell verdampft und dadurch weniger gut reinigt.



Tipp: Entweder direkt 70 % IPA verwenden oder 99,9 % IPA mit destilliertem Wasser verdünnen.

Gründliche Reinigung

Von Zeit zu Zeit kann eine intensivere Reinigung notwendig werden, um hartnäckige Rückstände (Filamentreste, Klebstoff, Fett usw.) zu entfernen.

Dazu das Druckbett mit **warmem Wasser, etwas Spülmittel und einem weichen Schwamm oder einer Bürste** reinigen.



- Nur Spülmittel **ohne Zusätze oder Duftstoffe** verwenden!
- Einige strukturierte oder beschichtete Druckplatten vertragen **kein Spülmittel** – Herstellerhinweise beachten.
- Glasplatten nach der Reinigung vollständig trocknen lassen, bevor sie erhitzt werden.
- Keine Mikrofasertücher verwenden, die mit **Weichspüler** gewaschen wurden (verursacht Haftungsprobleme).

Produktempfehlung*

Externer Link - Spülmittel *Keine Werbung.

Modellsammlung

Woodworking

Eckspanner 5-15mm

Elektronik

WAGO Durchführung

From:
https://wiki.mahlen.eu/ - **Smart-Home Wiki**

Permanent link:
https://wiki.mahlen.eu/doku.php?id=3ddruck:3ddruck_tipps&rev=1763495299

Last update: **18.11.2025**