

# Tipps und Tricks

| Link                                                                                             | Beschreibung                                                                                    |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <a href="#">Filamente</a>                                                                        | Die Wichtigsten Materialien (Filamente) in der Übersicht                                        |
|  <b>Fix Me!</b> | Lichtdurchlässige Diffusoren für Beleuchtungsanwendungen (Lampen etc) / Die perfekte 1. Schicht |
|  <b>Fix Me!</b> | 3D Drucke lackieren - Schleifen / Spachteln / Grundieren / Lackieren                            |

|                                    |                                                                                                              |
|------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Klebstoffe für PETG im Vergleich   |  Watch on<br><b>YouTube</b> |
| Klebstoffe im Vergleich (PLA,PETG) |  Watch on<br><b>YouTube</b> |

[GPX-Route in STL wandeln](#) Auf dieser Webseite lassen sich GPX-Dateien in ein Route mit Höhenprofil als STL wandeln.

[Finally Fix Weird Wall & Hull Lines — Perfectly Clean 3D Prints!](#)

[SO gehen PERFEKTE Unterseiten \(3D-Druck\) | Ingenieur zeigt auf](#)

## 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.

# Fuzzy Skin

[Kalibrierung](#)

# Modellsammlung

## Woodworking

[Eckspanner 5-15mm](#)

# Elektronik

[WAGO Durchführung](#)

## Weihnachten

[Teelicht Tannenbäume](#)

[Teelicht Schneemann](#)

From:

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

Permanent link:

[https://wiki.mahlen.eu/doku.php?id=3ddruck:3ddruck\\_tipps&rev=1789593952](https://wiki.mahlen.eu/doku.php?id=3ddruck:3ddruck_tipps&rev=1789593952)

Last update: **16.09.2026**

