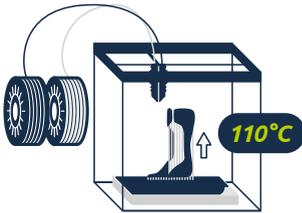
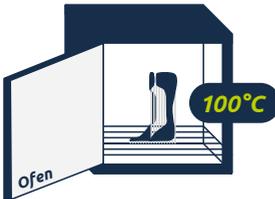


**1** Legen Sie *P-filament 721*, *P-support 279* und *P-surface 141* in Ihren 3D-Drucker ein. Verwenden Sie für *P-support 279* die **3D-Druckparameter** von löslichen Stützmaterialien, d. h. verwenden Sie keinen vertikalen Versatz zwischen dem Stützmaterial und der PP-Schicht. Weiterhin eignet sich *P-support 279* hervorragend zum Drucken eines Floßes.



**2** Um das **fertig gedruckte Teil** zusammen mit der Stützstruktur zerstörungsfrei aus dem Drucker entnehmen zu können, müssen Sie das 3D-Druckbett nach der Fertigstellung auf **100 – 110°C** erwärmen (Schutzhandschuhe erforderlich).

**Achtung heiß**



**3** Um die **Stützstruktur vom gedruckten Teil entfernen** zu können, muss die Verbundstruktur in einem Ofen auf **100 – 110°C** erhitzt werden. Alternativ in kochendes Wasser tauchen.

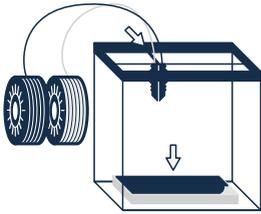


**4** Sobald *P-support 279* **vollständig auf 100 – 110°C erwärmt** ist, kann es sofort vom 3D-Druckteil in seinem heißen kaugummiartigen Zustand mit der Hand abgezogen werden (Schutzhandschuhe erforderlich). Alternativ kann das Supportmaterial nach dem Abkühlen und Erstarren abgenommen werden.

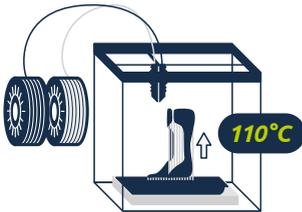
### Empfohlene Druckparameter für *P-support 279*

<b>3D-Druckunterlage</b>	<i>P-surface 141</i> (zwingend erforderlich)	
<b>Extrudertemperatur</b>	200 – 220°C (größere Düsendurchmesser höhere Temperaturen)	
<b>Druckbetttemperatur</b>	Während der ersten Schicht	70 – 80°C
	Während des Druckens	20°C
	Entfernung nach der Fertigstellung	100 – 110°C
<b>Bauraumtemperatur</b>	nicht notwendig	

## How to use *P-support 279*

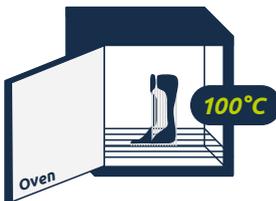


- 1 Place *P-filament 721*, *P-support 279*, and *P-surface 141* into your 3D printer. For *P-support 279*, use the **3D printing parameters** of soluble support materials, meaning use no vertical off set between support layer and PP layer. Furthermore, *P-support 279* is well suited for printing a raft.



- 2 In order to be able to remove the **finished printed part** together with the support structure non-destructively, you must heat the printing bed to **100 – 110°C** (protective gloves required).

**Caution hot**



- 3 In order to be able to **remove the support structure** from the printed part, the compound structure has to be heated in an oven to **100 – 110°C**. Alternatively immerse in boiling water.



- 4 Once *P-support 279* is **completely warmed up to 100 – 110°C**, it can be immediately peeled off manually from the 3D printed part in its warm chewing gum-like state (protective gloves required). Alternatively the support material can be removed after cooling and solidification.

## Recommended printing parameters

<b>3D printing surface</b>	<i>P-surface 141</i> (required)	
<b>Extruder temperature</b>	200 – 220°C (larger nozzle diameter higher temperature)	
<b>Printing bed temperature</b>	During the first layer	70 – 80°C
	During 3D printing	20°C
	Removal of printed parts	100 – 110°C
<b>Heated 3D printing chamber</b>	Not required	