

## Jak na tisk rPET materiálu

rPET 3D filament lépe pracuje při vyšších rychlostech. To stejné platí i pro první vrstvu, kterou doporučujeme nastavit na minimálně 70% rychlosti oproti ostatním vrstvám.

Materiál není vhodný nechávat ani na krátkou dobu bez extruze a je tedy zapotřebí zabezpečit stálý průtok, jinak dochází k ucpávání extruderu a trysky.

Protitlakem podložky a trysky u první vrstvy současně dochází k omezení průtoku a sbírání materiálu ve vyhřívací části extruderu. Toto je možné částečně změnit oddálením trysky od podložky, ale ne vždy to stačí. Proto je vhodné po dokončení první vrstvy manuálně vyměnit materiál použitím následujícího scriptu:

(Pro Simplify3D zkopírujte do sekce Scripts a Additional terminal commands for post processing).

```
{REPLACE " Z = " " Z="}
```

```
{REPLACE "\nM117 Layer 1, Z=" "\nG1 X10 Y5\nM600\nM117 Layer 1, Z="}
```

```
{REPLACE "\nM117 Layer 2, Z=" "\nG1 X10 Y5\nM600\nM117 Layer 2, Z="}
```