

Prusa i3 MK3S+

- [Druckblechauswahl im Hauptmenue !](#)
- [Filament](#)
- [Handbuch](#)
- [Düsenwechsel](#)
 - [Schritte beim Düsenwechsel](#)

Druckblech Auswahl im Hauptmenue !

Bitte im Hauptmenue des Prusa immer das jeweilig verwendete Blech vor dem Druck wählen !

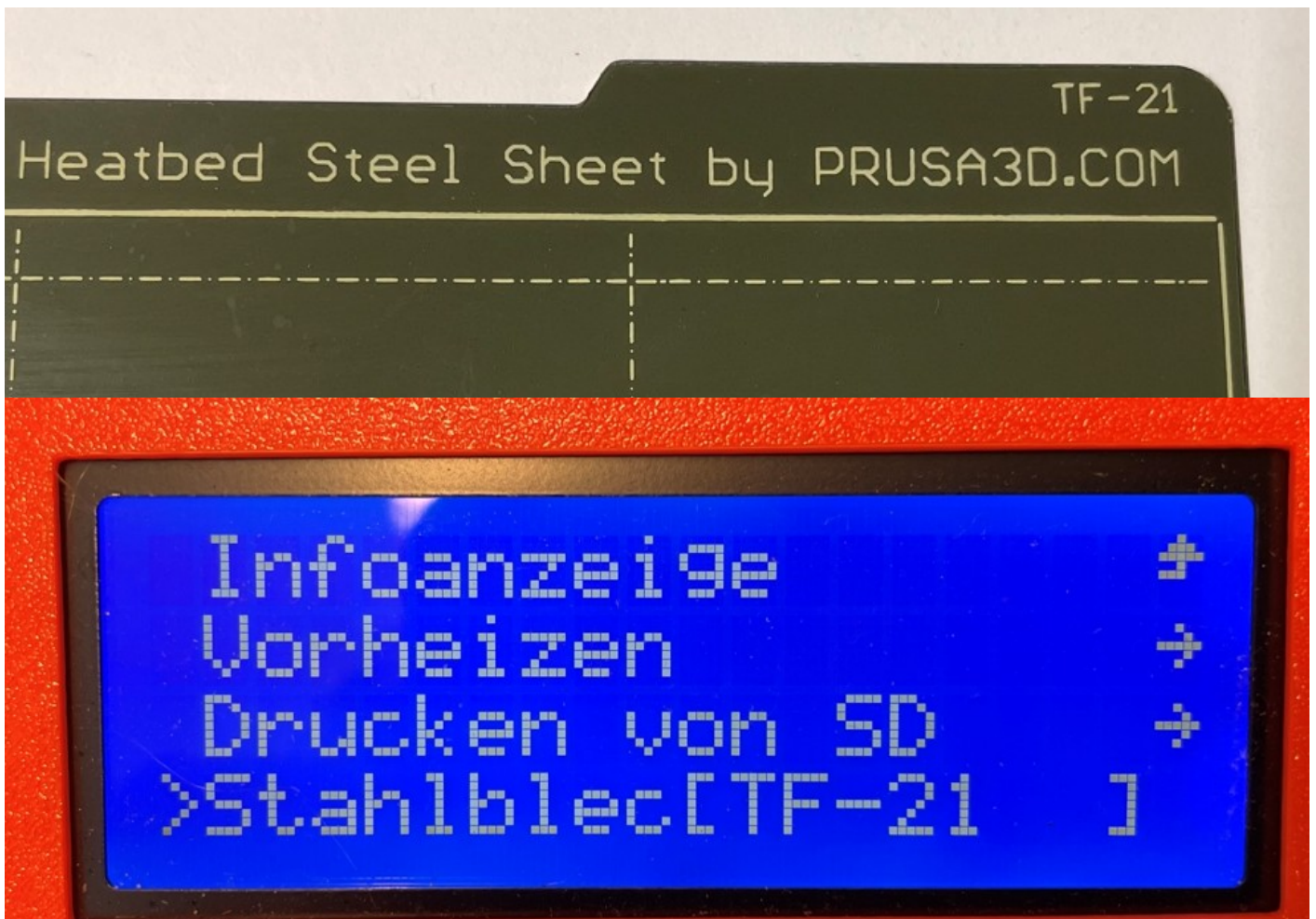
Da die Bleche verschiedene Materialstärken besitzen, ist die Druckbetthöhe (Z-Kalibrierung der ersten Schicht) je Blech unterschiedlich voreingestellt. Bei falscher Vorwahl kann die Düse daher das Blech beschädigen.

Eine gute Übersicht bieten folgende Artikel:

- [Prusa Druckblech guide](#)
- [Prusa Filamentguide](#)

Im MLAB stehen aktuell folgende Bleche zur Verfügung:

Glattes PEI-Blech (Standard) "TF-21"



Strukturiertes,
pulverbeschichtetes Blech "TL-
21" TX (TeXtur)

[Wie man auf ein pulverbeschichtetes Blech druckt](#)

TL-21

Heatbed Steel Sheet by PRUSA3D.COM

Infoanzeige +
Vorheizen →
Drucken von SD →
>Stahlblec[TL-21TX]

Filament

[Filamentguide online](#)

Enthält nützliche und wichtige Hinweise zu Druckbettvorbereitung, Bettblech und Materialeigenschaften !

Material ⑦	Printing with enclo- sure ⑦	Dry box rec- ommended ⑦	Hardened nozzle re- quired ⑦	Nozzle temper- ature (+/-10 °C) ⑦	Bed temper- ature (+/-10 °C) ⑦	Printable on powder coated sheet ⑦	Printable on smooth PEI sheet ⑦	Printable on satin sheet ⑦	Soluble with com- mon solvents ⑦	Heat deflec- tion temper- ature (avg. °C) ⑦	Impact resis- tance Charpy (kJ/m²) ⑦	Tensile strength (Mpa) ⑦	Price ⑦
▶ PLA ① (15)	No	No	No	210 - 215 °C	60 °C	✓	✓	✓	✗	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>
▶ PETG ① (8)	No	No	No	230 - 270 °C	90 °C	✓	⬇ with glue stick	✓	✗	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>
▶ PETG HT ① (1)	No	No	No	270 °C	110 °C	✓	⬇ with glue stick	✓	✗	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>
▶ ASA ① (2)	Yes recommended	No	No	260 - 265 °C	95 - 110 °C	⬇ with glue stick	⬇ with glue stick	✓	✓	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>
▶ ABS ① (5)	Yes recommended	No	No	240 - 255 °C	110 °C	⬇ with glue stick	⬇ with glue stick	✓	✓	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>
▶ PC (Polycarbonate) ① (2)	Yes recommended	No	No	270 - 275 °C	115 °C	⬇ with glue stick	⬇ with glue stick	✓	✗	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>
▶ CPE ① (1)	No	Yes	No	275 °C	90 °C	✓	⬇ with glue stick	✓	✗	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>
▶ PVA / BVOH ① (2)	No	Yes	No	195 - 215 °C	60 °C	✓	✓	✓	✓	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>
▶ HIPS ① (1)	No	No	No	220 °C	110 °C	✓	✓	✓	✓	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>
▶ PP (Polypropylene) ① (1)	Yes	No	No	220 °C	100 °C	✗ not recommended	⬇ with PP tape	✓	✗	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>
▶ Flex ① (5)	No	Yes	No	230 - 260 °C	50 - 85 °C	✓	⬇ with glue stick	⬇ with glue stick	✗	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>
▶ nGen ① (1)	No	No	No	240 °C	90 °C	✓	⬇ with glue stick	✓	✗	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>
▶ Nylon ① (3)	Yes recommended	Yes	No	250 - 270 °C	75 - 90 °C	⬇ with glue stick	✗ not recommended	⬇ with glue stick	✗	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>
▶ Composite materials ① (7)	-	-	Yes	240 - 285 °C	75 - 110 °C	-	-	-	✗	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>
▶ Wood / metal filled ① (7)	No	No	-	190 - 220 °C	60 °C	✓	✓	✓	✗	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>
▶ PVB ① (1)	No	No	No	215 °C	75 °C	✗	✓	✓	✓	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>

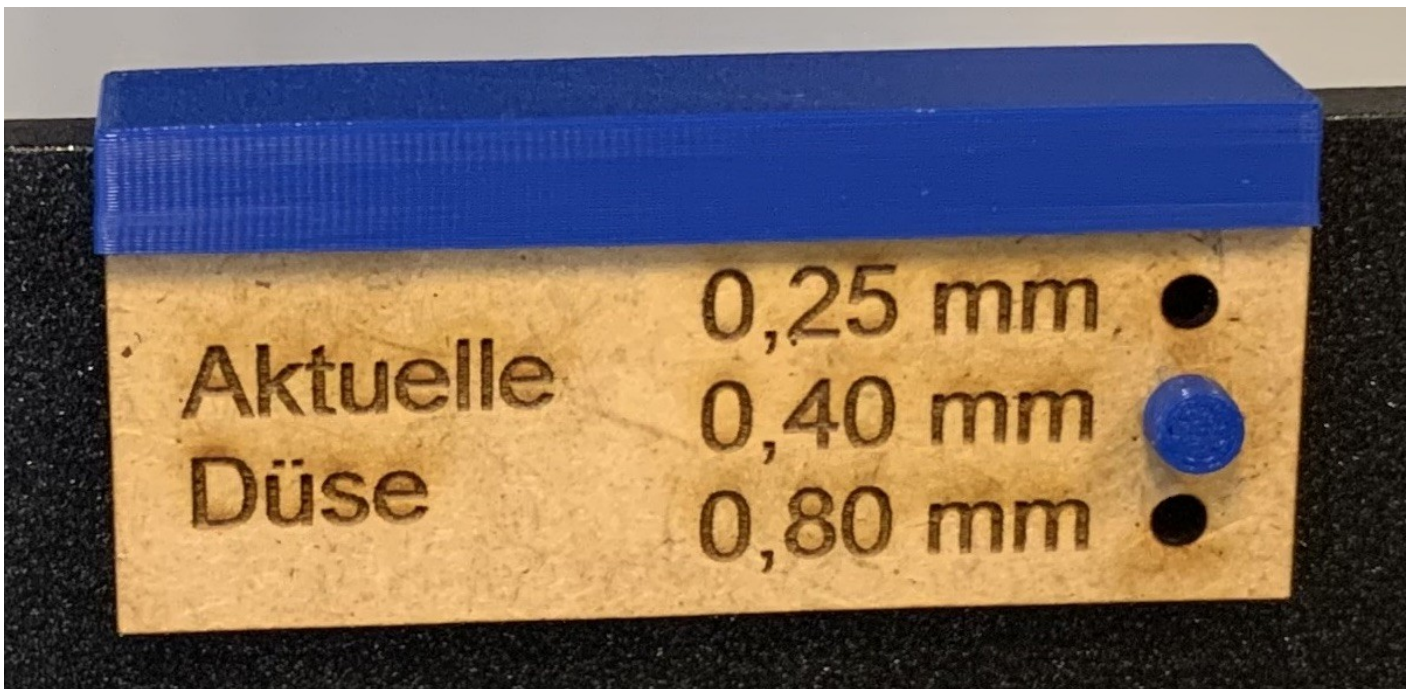
Handbuch

[Handbuch, Unterlagen, Forum etc.](#)

Düsenwechsel

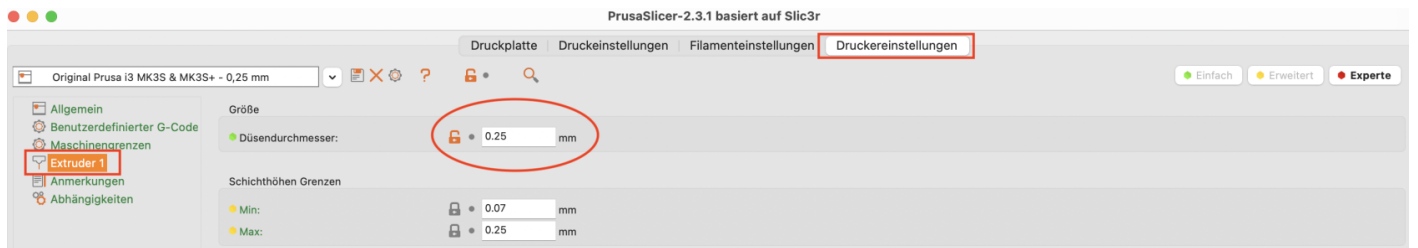
Schritte beim Düsenwechsel

1. Filament entladen
2. Druckkopf nach oben fahren Z-Achse bewegen -> 200
3. Düse auf 285 °C heizen: Einstellungen -> Temperatur -> Düse
4. Heizblock von unten mit Drahtbürste von Filament-Resten reinigen
5. Düse rausschrauben mit 7 mm Imbus-Schrauber !! Dabei Heizblock mit Kombizange festhalten !!
6. Neue Düse reinschrauben
7. Filament laden
8. Z-Kalibrierung 1. Schicht
9. Düsen-Durchmesser einstellen: Einstellungen -> HW-Einstellungen -> Düse
10. Düsen-Durchmesser am memo board einstellen:



11. Neuen Düsen-Durchmesser im Prusa-Slicer einstellen: Druckereinstellungen -> Extruder 1 -> Düsendurchmesser

Der im Prusa-Slicer eingestellte Düsen-Durchmesser wird ja in den G-Code geschrieben. Der Drucker überprüft dann, ob der am Drucker eingestellte Düsen-Durchmesser identisch ist, ansonsten gibt es eine Fehlermeldung.



Fertig