



→ The Filament HT-PLA Druckanleitung

Um die beste Leistung zu erzielen und einen erfolgreichen 3D-Druck zu gewährleisten, der langlebig, optisch hochwertig und dimensionsstabil bis 150 °C ist, bitte die folgenden Richtlinien beachten.

Drucken mit dem dedizierten The Filament Profil

Wenn Du mit dem generischen PLA-Profil nicht ganz zufrieden bist, kannst Du unser dediziertes The Filament HT-PLA-Druckprofil herunterladen und verwenden.

→ [Druckprofil für Bambu Lab A1 / P1S / X1C](#)

Nicht sicher, wie man ein
Druckprofil in Bambu Studio
importiert?

→ [Schau Dir das Video an](#)

→ [PDF-Handbuch herunterladen](#)

Drucken mit dem generischen Bambu Lab Profil

The Filament HT-PLA kann auch mit dem generischen PLA-Druckprofil in Bambu Studio problemlos gedruckt werden. Bei manchen Geometrien musst Du jedoch Temperatur- und Kühlungseinstellungen anpassen.

Nicht sicher, wie man Temperatur und Kühlung ändert?

- [Schau Dir das Video an](#)
- [PDF-Handbuch herunterladen](#)

Haftung am Druckbett & erste Schicht

- HT-PLA druckt sich ähnlich wie Standard-PLA, aber wegen der höheren Steifigkeit ist eine gute Haftung am Druckbett besonders wichtig.
- Die erste Schicht ist entscheidend – achte darauf, dass der Düsenabstand zum Bett richtig kalibriert ist (eine Filament-Kalibrierung ist sehr zu empfehlen).
- Kühlung: 80–100 %, abhängig von der Modellgeometrie.
- Eine Flow-Kalibrierung ist dringend empfohlen.

Druckbett-Oberfläche

Wegen der Steifigkeit neigt HT-PLA an den Ecken leicht zum Verziehen. Reinige daher das Druckbett gründlich von Staub und Fett, bevor Du Haftkleber aufträgst.



Beste Ergebnisse bekommst Du auf einer Cool Plate SuperTack (Bambu Lab) – oft ist kein zusätzlicher Haftkleber nötig.

Empfohlene Druckbett-Temperatur:

~35 °C.



Wenn Du eine PEI-Build Plate oder eine andere Oberfläche nutzt, empfehlen wir zusätzliche Haftkleber wie Dimafix, 3DLac oder Magigoo.

Empfohlene Druckbett-Temperatur:

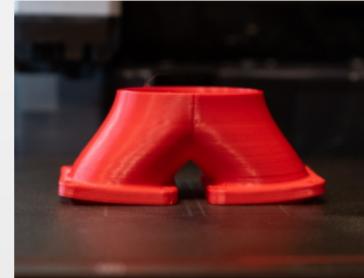
~50 °C.

Verziehen vermeiden

- Bei großen Modellen und scharfen Ecken kann es leicht zum Verziehen kommen - nutze immer einen Brim (mindestens 5 mm), um die Haftung zu verbessern und die ersten Schichten zu stabilisieren.
- Für große, kastenförmige Modelle empfiehlt es sich, zusätzliche Stützstrukturen zu designen, die später entfernt werden, um Verformungen zu vermeiden.



PEI Textured Plate (mit Brim & Haftkleber)



PEI Textured Plate (ohne Brim)

Geschlossener 3D-Drucker

Bei Druckern mit geschlossenem Bauraum erzielst Du oft bessere Ergebnisse, wenn die Türen offen sind und die obere Abdeckung entfernt ist. So kühlt das Filament schneller ab und das Modell verformt sich weniger bei großen Drucken oder Überhängen.

Offener 3D-Drucker

Bei Druckern mit offenem Bauraum solltest Du Zugluft unbedingt vermeiden. Plötzliche Luftströmungen können Probleme wie Verziehen, Schichttrennung oder eine schlechte Oberflächenqualität verursachen.

SCHRITT 1

Druckprofile

SCHRITT 2

Druckbett-Haftung

SCHRITT 3

Druckertyp



Modell links

Geschlossener Bauraum und Abdeckung und zu wenig Kühlung

Modell rechts

Offene Türen, keine Abdeckung, 100 % Kühlung.



→ TIPP

Bei Druckern mit geschlossenem Bauraum öffne die Türen und entferne die obere Abdeckung, da HT-PLA schneller als normales PLA abkühlen muss, um Warping oder Verformungen bei großen Drucken und Überhängen zu vermeiden.