



Ładowanie filamentu

Gniazdo zasilania

Wyświetlacz LED

Precyzyjna regulacja prędkości

- Wybór zakresu temperatury  
- Regulacja temperatury (+)

- Wybór zakresu temperatury  
- Regulacja temperatury (-)

Przycisk cofania filamentu

Przycisk ładowania filamentu

Odkręcana osłona dyszy zapobiegająca oparzeniom

Ceramiczna dysza



Najlepsze markowe filamenty dla Twojego długopisu 3D tylko na stronie:

<http://wklady.filament3d.pl>  
(lub na Allegro: <http://wklady.oferty-allegro.pl>)

**Zalecane filamenty i temperatura pracy:**

**nGen** - filament nowej generacji, bardzo bezpieczny, bez zapachu, nie wydzielają styrenów ani innych substancji chemicznych do powietrza. (Ust.temp. ABS: 190°C)

**PLA/PHA** - biodegradowalny materiał wytwarzany z kukurydzy dużo kolorów do wyboru. (Ust.temp. PLA: 160°C)

**SILK** - jedwabisty, błyszczący PLA (Ust.temp. PLA/ABS: 180°C)

**Glow**- filament świecący w ciemności! (Ust.temp. PLA: 160°C)

**ABS+** - filament techniczny do użytku wyłącznie przez osoby dorosłe w wentylowanym pomieszczeniu ( Ust.temp. ABS: 190°C)

Autoryzowany dystrybutor w Polsce

 **FILAMENT 3D.pl**

Karta Gwarancyjna, Instrukcja Obsługi

# Magiczny Długopis 3D

SUNLU SL-200





## GWARANCJA - warunki i zasady realizacji

1. Gwarancja na produkt jest udzielana na okres 12
2. Podstawą realizacji gwarancji jest dowód zakupu
3. Warunkiem realizacji gwarancji jest posiadanie karty gwarancyjnej
4. Gwarancji nie podlegają uszkodzenia spowodowane przez użytkownika, zniszczenia mechaniczne, uszkodzenia spowodowane przez
5. Dopuszczalne są uszkodzenia mechaniczne

7. Uszkodzenia mechaniczne
8. Dodatkowe warunki

### Zalecane filamenty i materiały

**PLA (160°C)**- biodegradowalny, ale kruche i wrażliwe na przegrzanie.  
**nGEN (190°C)** - nietoksyczny, brak sterynów, błyszczące kolory, bardzo bezpieczny filament.  
(Ustawienie temp. ABS)

### Inne popularne materiały:

**SILK (180°C)**- Piękny połysk  
**GLOW (160°C)**- świeci w ciemności

**Używaj tylko wysokiej jakości materiałów, niskiej jakości filament może doprowadzić do uszkodzenia urządzenia.**



# Pełna treść instrukcji dołączona do produktu

i zacznie się wydobywać wąską nitką. Upewnij się, że końcówka filamentu została ścięta przed jego włożeniem do zasobnika.

zacznie tworzenie swoich wydruków przestrzennych.

zacznie pracować na najmniejszej prędkości.

zacznie musi dojść do jego wychłodzenia.

temperatury topnienia. Również

zacznie mieć nieznacznie różne

zacznie utrzymywanie temperatury

zacznie zapamiętuje

zacznie trwania.

zacznie przeby

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie

zacznie jest sygnalizowany zieloną diodą. Urządzenie jest gotowe do pracy

4. Zweryfikuj czy temperatura na wyświetlaczu jest odpowiednia dla materiału, z którym będziesz pracować. Można ją dostosować podczas pracy, a długopis zapamięta zmodyfikowaną wartość.

4. Umieść filament w zasobniku i wciśnij przycisk ładowania.

**Filament zawsze musi być równo obcięty z obu stron - bez rozciągnięć.**

Wewnętrzny mechanizm zacznie przepychać drut filamentu w kierunku dyszy drukującej. Kiedy filament zostanie dopchany do dyszy, nastąpi jego roztopienie

zacznie filament, to **ZAWSZE** wycofaj go do końca  
zacznie nie zatrzymuj zainicjowanego wycofywania  
zacznie zatadować filament. Dojdzie wtedy do zawinięcia  
zacznie końcówki filamentu wewnątrz urządzenia i jego zablokowania.

### Ważna informacja dotycząca przetwarzania PLA

Filament PLA należy przetwarzać w zakresie 160-170°C. Nigdy nie zwiększaj temperatury przetwarzania powyżej 170°C, spowoduje to zbytne roztopienie filamentu wewnątrz długopisu i może spowodować jego zatkanie i awarię.

W przypadku problemów - skontaktuj się ze sprzedawcą, nasza firma udziela porad zarówno drogą mailową jak i telefoniczną.