

Recommandations d'impression pour le support de visière COVID 19

Matériaux : La pièce doit être imprimée en PLA qui est compatible avec le milieu médical. Vous pouvez également imprimer en PETG. **Dans ce cas, merci de les mettre dans un sachet en inscrivant clairement qu'il s'agit de PETG.**

Instructions générales :

- Toutes les instructions du fabricant de votre imprimante et du matériel utilisé doivent être strictement respectées, surtout pour que tout soit fait en toute sécurité (risque incendie inhérent à ce type de machine).
- Il est nécessaire de vérifier que votre imprimante est correctement calibrée, car **les pièces hors cotes ne pourront être assemblées**. En cas de doutes, vous pouvez suivre par exemple le tutoriel suivant : <https://reprap.org/wiki/Calibration/fr>
- Même si les pièces sont désinfectées avant montage **il est demandé de les toucher un minimum** est de les mettre directement dans un sac (**ne pas les essayer sur sa propre tête par exemple**).
- En cas de doutes, cherchez le Fablab le plus proche. Vous y trouverez une communauté de *makers* toujours prêts à échanger des idées.
-

Paramètres d'impressions

- **Il n'y a pas besoin de supports, ni de *raft* ou *brim***. En revanche, une ligne de *skirt* est bienvenue pour nettoyer la buse avant d'attaquer l'impression. En cas de problème d'adhérence au plateau chauffant, la réduction de la vitesse d'impression de la première couche (5 ~ 15 mm/s) peut résoudre le problème sans *brim* ou *raft*. Vérifiez également le nivelage du plateau qui peut être la source de ce problème
- Vous pouvez, si vous n'avez pas le temps d'optimiser les paramètres, utiliser vos paramètres d'impression habituels en choisissant le mode *Fast*. **La pièce prend entre 2 et 3 heures d'impressions** avec ce mode. Veillez à respecter tout de même les paramètres suivants :
 - un rendu moyen avec une **épaisseur de couches de 0.3 mm** est suffisant,
 - un **remplissage à 50%** est recommandé, en préférant les motifs triangles et trihexagonal. Vous pouvez descendre à 30% si cela permet de gagner significativement en temps mais ce n'est souvent pas le cas.
- Le temps d'impression peut être optimisé et descendre à 2h en essayant les options suivantes qui dépendent des modèles d'imprimantes et des logiciels utilisés :
 - désactiver l'option << Remplir les trous entre les parois >> ,
 - augmenter la vitesse de la paroi extérieure,
 - augmenter l'épaisseur des murs à 1.2 mm permet de faire gagner du temps sur certaines machines (buse de 0.4 mm),
 - désactiver l'option << Étirage >> ,
 - activer l'option << Optimiser l'ordre d'impression des parois >>.