# Surgical Mask Strap Remix RM3

File .stl di riferimento: **Surgical Mask Strap Remix RM3 Small.stl**
Dimensioni: Lunghezza: 108.75mm, larghezza: 29.97mm, altezza: 2mm
Il tempo di stampa è di circa 15 minuti.
Consumo filamento: circa 3g (1.03 metri di filamento) per pezzo

File .stl di riferimento: **Surgical Mask Strap Remix RM3 Small Hair clip.stl**
Dimensioni: Lunghezza: 108.75mm, larghezza: 31.07mm, altezza: 2mm
Il tempo di stampa è di circa 16 minuti.
Consumo filamento: circa 3g (1.10 metri di filamento) per pezzo

**Consigli per la stampa:**
Possono essere stampati più pezzi contemporaneamente in relazione alla grandezza dello spazio di stampa disponibile. E' fortemente consigliato non prevedere il brim.
I materiali che possono essere utilizzati sono PLA, ABS o PETG ottenendo funzionalità simili.

**Configurazioni stampante:**

1. <u>Anet A8 (Falco)</u>
   Caratteristiche:
   - Sistema di auto-calibrating: BLtouch
   - Piatto in vetro
   - Blower: Mistral 2.0
   - Adhesion: colla vinilica Giotto (è meno forte della vinavil)

   Configurazione slicer (Cura 4.2.0):
   - Layer height: 0.3mm
   - Wall Thickness: 1.5mm
   - Wall line count: 4
   - Top/Bottom Thickness: 0.9mm
   - Top/Bottom layers: 3
   - Infill density: 30%
   - Infill pattern: Lines
   - Printing temperature: 200°C
   - Build plate temperature: 30° (Ho sempre stampato senza piatto riscaldato, ma questa stampa è larga, e penso serva il piatto riscaldato)
   - Printing speed: 150mm/s
   - Infill Speed: 150 mm/s
   - Wall speed: 100mm/s

2. <u>Anet A6:</u>
   Caratteristiche:
   - Piatto in vetro
   - Blower: Mistral
   - Adhesion: colla Vinavil

   Configurazione slicer (Cura 4.2.0):
   - Layer height: 0.15mm
   - Wall Thickness: 1mm

- Wall line count: 2
- Top/Bottom Thickness: 0.8mm
- Top/Bottom layers: 6
- Infill density: 30%
- Infill pattern: Lines
- Printing temperature: 190°C
- Build plate temperature: 0°
- Printing speed: 100mm/s
- Infill Speed 167 mm/s
- Wall speed: 50mm/s
- Supports: nessuno
- Brim: nessuno

3. Geeetech prusa i3 pro B

   Caratteristiche:
   - Piatto in vetro riscaldato
   - Blower: Geetech fan con convogliatore

Configurazione slicer Repetier-Host (V. 2.1.0):
- Layer height: 0.3mm
- Wall Thickness: 1.35mm (Extrusion Width 0.45mm)
- Wall line count: 3
- Top/Bottom Thickness: 0.9mm
- Top/Bottom layers: 3
- Infill density: 30%
- Infill pattern: Grid
- Printing temperature: 210°
- Build plate temperature: 60°
- Printing speed: 60mm/s
- Infill Speed 60 mm/s
- Wall speed: 60mm/s
- First Layer Speed: 20mm/s
- Travel Speed: 120mm/s
- Brim: 0.3mm
- Retraction: 5mm a 40mm/s
- Supports: nessuno

**Consigli per il post stampa:**

E' buona norma carteggiare l'oggetto nei punti in cui il filamento presenta delle imperfezioni e irregolarità di stampa.

Essendo stampa additiva, tra un layer e l'altro possono presentarsi degli spazi vuoti non sempre percettibili dall'occhio umano ma che possono essere ricettacolo di batteri e virus. Si consiglia, pertanto, di applicare uno smalto epossidico, tramite spray o pennello, che ricopra l'intero oggetto. Lo smalto può essere anche poliuretanico o acrilico. Grazie a questo accorgimento sarà possibile anche un'operazione di sterilizzazione utilizzando uno di questi prodotti tra ozono, alcool, varechina diluita, oppure tramite raggi ultravioletti.