

Checklist d'impression PETG

1. Avant l'impression	
• Sécher le filament (65 °C – 4 à 6 h)	
• Vérifier que la buse est propre	
• Nettoyer le plateau (alcool isopropylique)	
• Appliquer colle bâton ou laque si besoin	
2. Réglages recommandés	
• Buse : 230–250 °C	
• Plateau : 70–85 °C	
• Vitesse : 25–50 mm/s • Vitesse lisser : 35mm/s mm/s (excellent résultat)	
• Ventilation : 0–30 %	
• Rétraction : 0.5–3 mm (direct) ou 7–8 mm (Bowden)	
3. Pendant l'impression	
• Surveiller la première couche (bonne accroche, pas trop écrasée)	
• Vérifier l'absence de fils (stringing)	
• Ajuster la température si surface trop brillante ou mate	
4. Après l'impression	
• Attendre refroidissement complet avant retrait	
• Poncer légèrement si nécessaire	
• Stocker le filament dans un sac ou boîte hermétique	

■ Astuce : pour limiter le stringing, baissez la température par paliers de 5 °C jusqu'à trouver le juste équilibre.