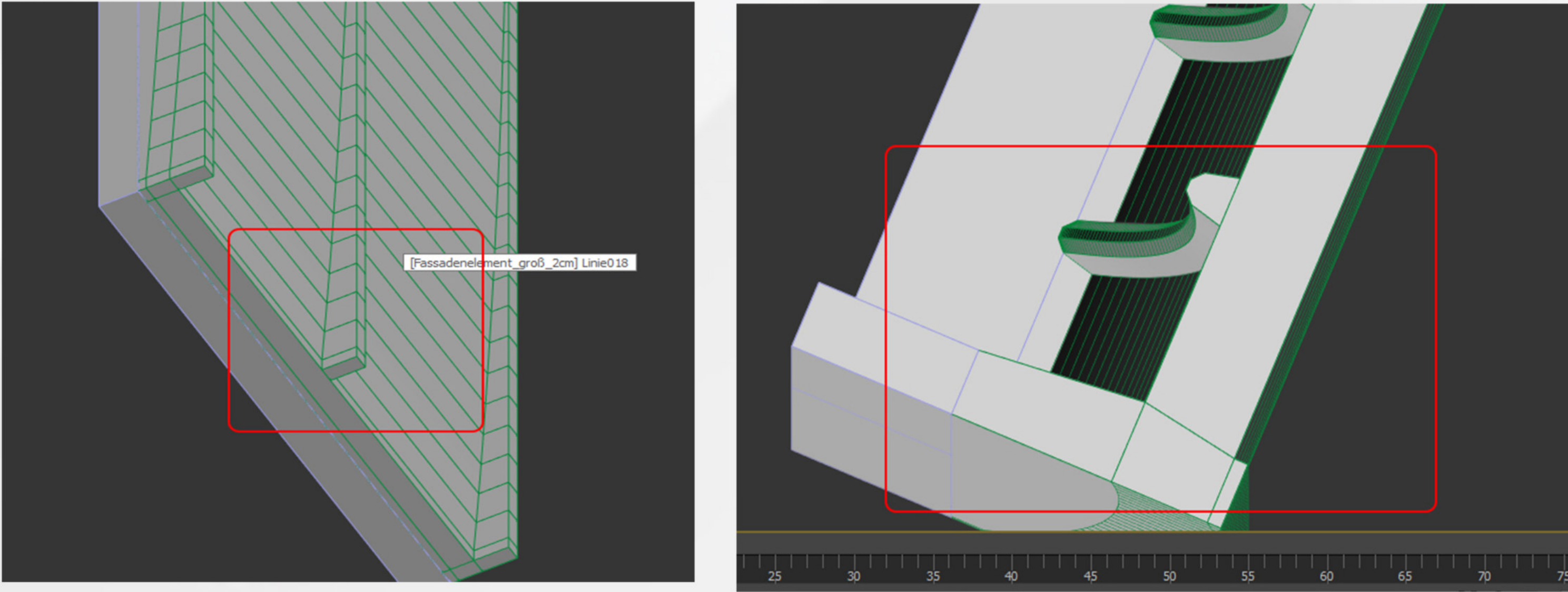


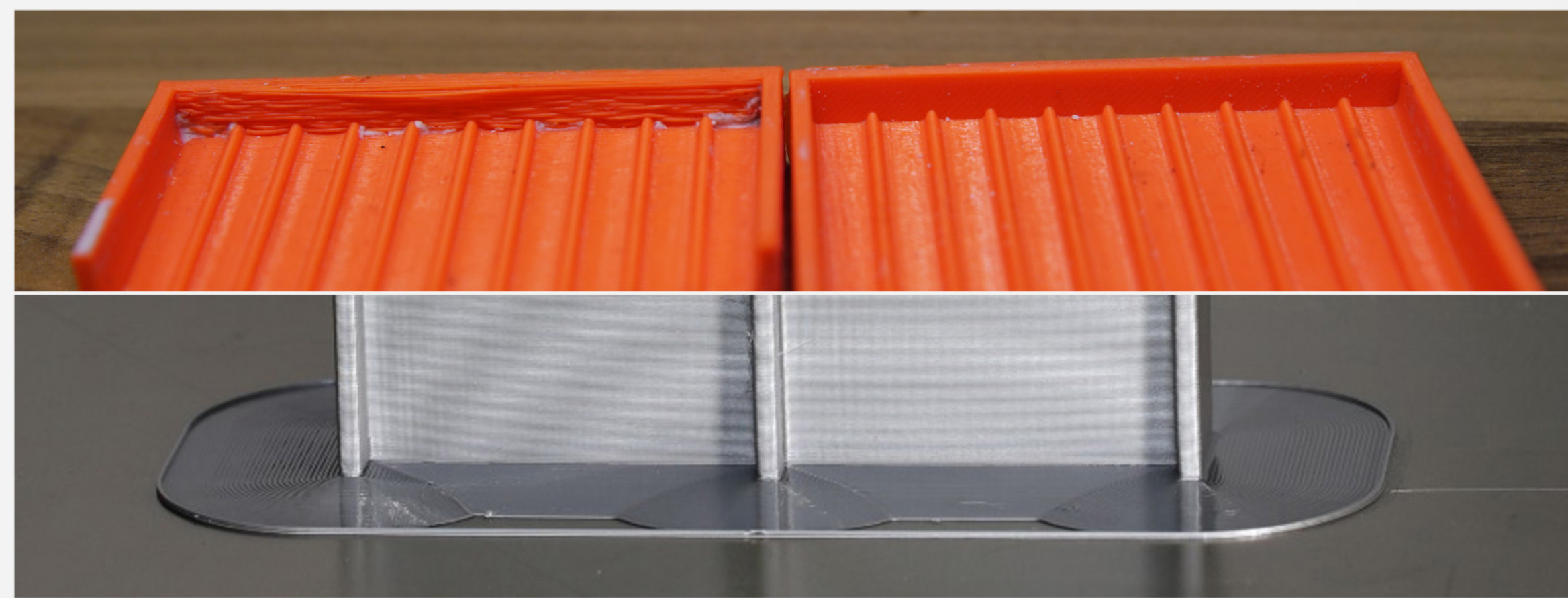
Additive Fertigung in der Architektur

1. Erstellung der .stl Datei mittels beliebigem 3D-Programm (Stützen, Dicke der Wände, konische Stege)



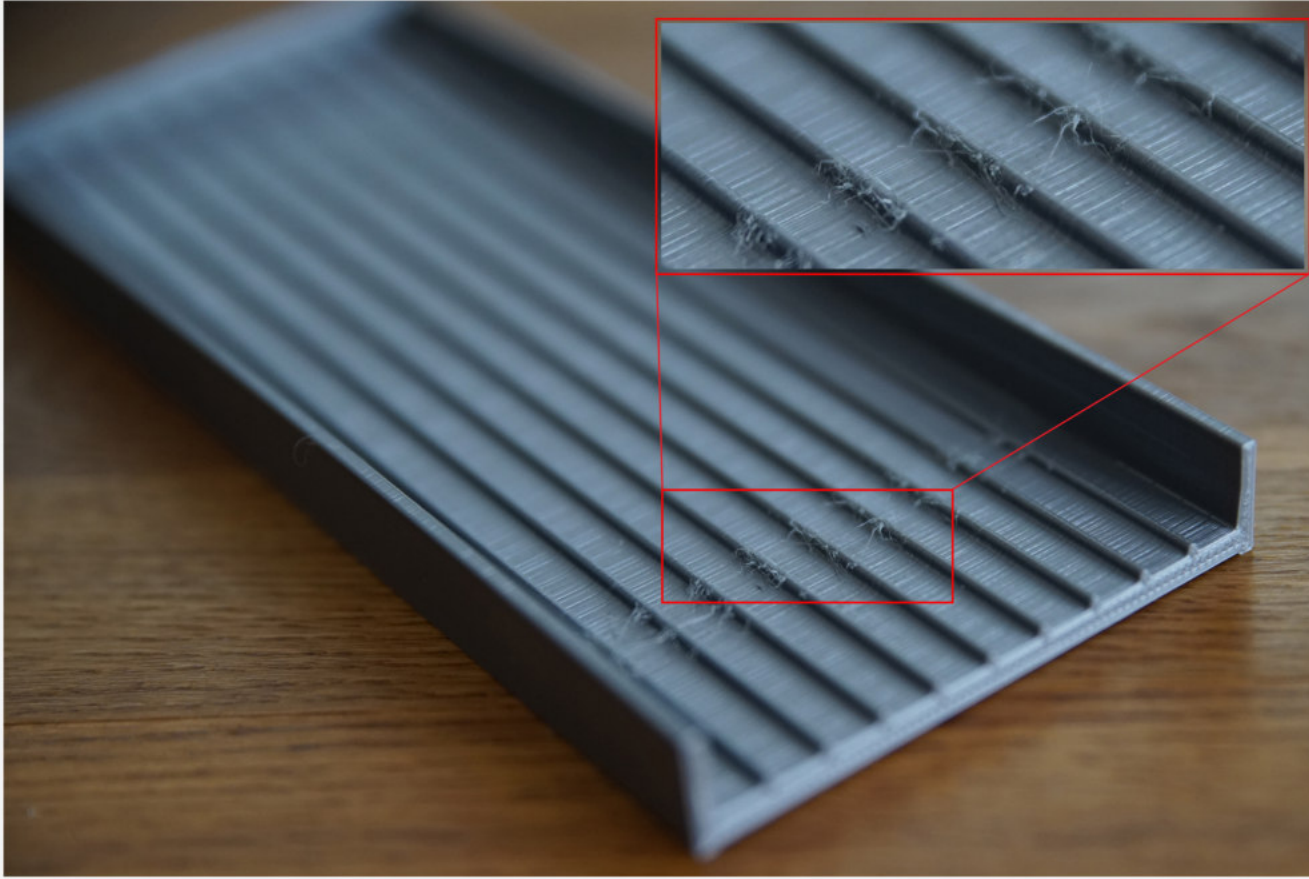
2. Der Druck

- Auswahl des Filaments
- Orientierung --> Stabilität und Qualität der Flächen
- Stützen
- Brim = Fundament, Haftung zum Druckbett während des Drucks
- Temperatur des Druckbetts wegen des Temperaturunterschieds zwischen Filament (bis 200C) und Umgebung (ca. 20C) --> 70 C
- First Layer Kontrolle --> ansonsten ziehen sich Fehler durch das gesamte Werkstück



3. Das fertige Werkstück

- Entnahme des Werkstücks & Abbrechen des Brims
- Nachbearbeitung



4. Das Gießen

- Schalen mit Isolierband verbinden
- Benetzung der Schalung mit Öl
- Beton = weißer Portlandzement mit Wasser gemischt
- Lufteinschlüsse beseitigen
- einfüllen & glätten
- erneut Lufteinschlüsse beseitigen
- Hydratation 4-6 Minuten --> bis ca. 30 C
- Abkühlen
- Schalung entfernen
- Resttrocknen

