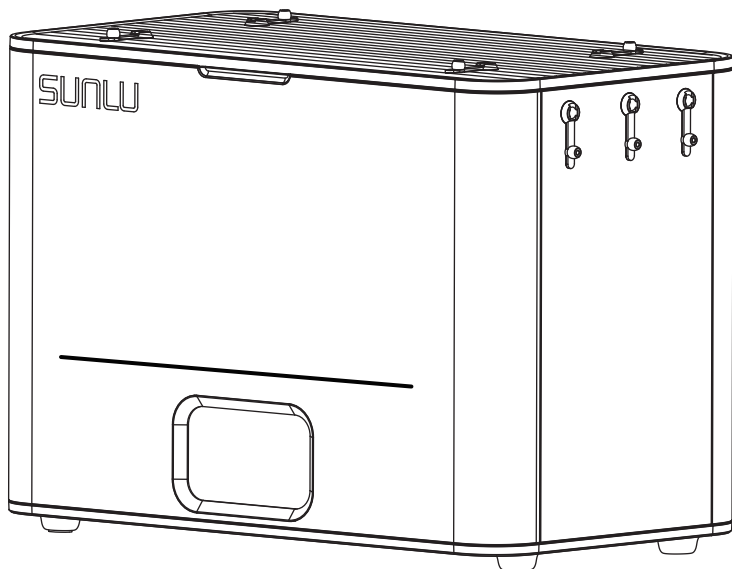


SUNLU



E2 干燥箱用户手册

3D Printing-Mate

RoHS FC CE 

目录

1. 装箱清单	01
2. 性能参数	01
3. 部件说明	03
4. 温馨提示	03
5. 安全注意事项	04
6. 操作步骤	05-12
①连接电源	05
②安装耗材	05-06
③开机	06
④显示屏各位置内容说明	07
⑤使用方法	09-10
⑥关机	11
⑦加干燥剂	11
⑧密封操作	11
7. 常见故障排除	12-13
8. 合格证	14
9. 售后服务	14
10. 联系我们	14

1

装箱清单

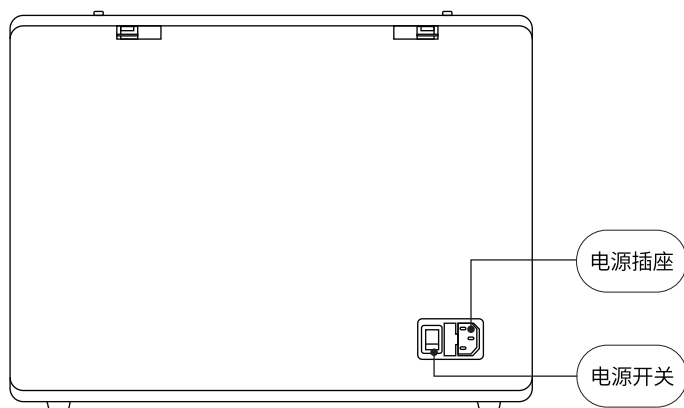
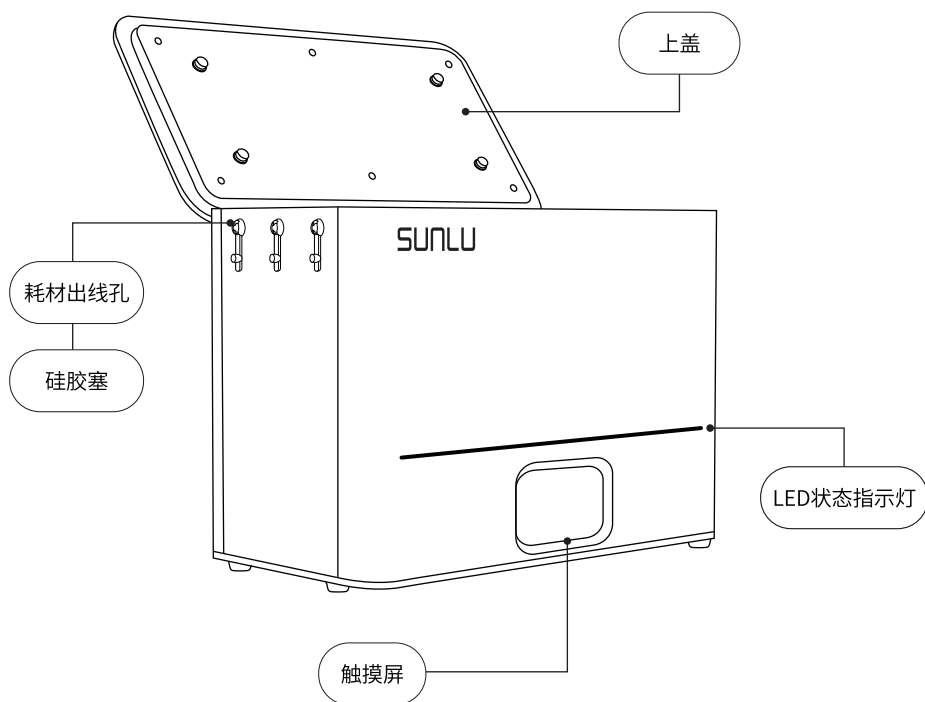
❶ E2 干燥箱×1	❷ 特氟龙管 1m×2
❸ 退火托盘×1	❹ 说明书×1
❺ 电源线×1	

2

性能参数

产品名称	耗材干燥箱
产品型号	E2
产品尺寸	400mm × 220mm × 307mm(LWH)
内部尺寸	372mm × 192mm × 255mm(LWH)
最大容纳线盘尺寸	Φ250mm*153mm (2卷1kg, 1卷3kg或2kg)
产品净重	6.8KG
工作环境温度/湿度	环境温度 10°C-35°C ，相对湿度≤95%
温度设置范围	35°C-110°C
湿度显示范围	10%-90% (精度±10%) (Accuracy ±10%) 1、如产品设定工作温度≥80°C，湿度检测模块将处于保护状态 (显示湿度<10%) 属于正常现象。 2、当干燥箱温度降低到70°C，约20H后，湿度检测模块自动恢复原有精度。
时间设定范围	0-99H
电源输入规格 (请核对您购买的产品电压规格与当地电压一致再使用)	请按照产品侧面丝印电压选择
最大工作电流	2.2A @230V 4.2A@120V
待机功率	≤1W
耗材出线孔兼容耗材线径	φ1.75mm/φ2.85mm/φ3.0mm

3 部件说明



- 1、本产品最高加热温度达110℃,请认真观察当前设定参数(如耗材类型、加热温度)是否与实际需要干燥的耗材一致,避免温度过高导致耗材变形(耗材的烘干温度,建议参考本说明书中附表1)
- 2、设置工作温度 $\geq 70^{\circ}\text{C}$ 时,耗材的线盘耐温应 $\geq 70^{\circ}\text{C}$,避免线盘变形
- 3、设置工作温度 $\geq 90^{\circ}\text{C}$ 时,耗材的线盘耐温应 $\geq 90^{\circ}\text{C}$,避免线盘变形
- 4、在使用退火功能(MO2模式)时,本说明书中虽然提供了部分耗材的退火温度与时间参考,但因为不同厂家耗材特性不同,建议使用耗材厂家推荐的温度与时间进行退火
- 5、如产品设定工作温度 $\geq 80^{\circ}\text{C}$,湿度检测模块将处于保护状态(显示湿度 $< 10\%$)属于正常现象,当干燥箱温度降低到 70°C ,约20H后,湿度检测模块自动恢复原有精度
- 6、当设定工作温度 $\geq 80^{\circ}\text{C}$ 时,产品外表面温度 $\geq 55^{\circ}\text{C}$,为避免烫伤,请勿在干燥箱工作过程中触摸外壳/搬运干燥箱(或采取适当的隔热防护措施,如佩戴手套)
- 7、建议产品工作环境温度为 10°C - 35°C ,如室内温度低于 10°C ,出现升温较慢或无法达到设定温度,属于正常现象(建议适当调高目标温度的方式解决)。
- 8、为保证干燥效果,操作过程中请不要随意打开干燥箱上盖
- 9、耗材干燥过程中建议打开耗材出线孔的硅胶塞(让内部水分充分排出);干燥结束后建议塞紧硅胶塞(避免外部水分进入)

5 安全注意事项 Safety Precautions

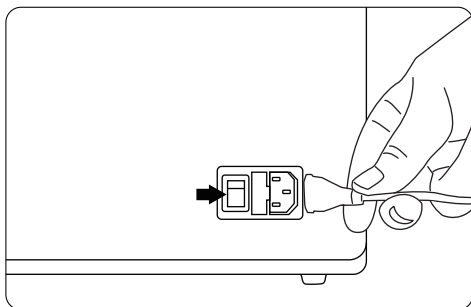
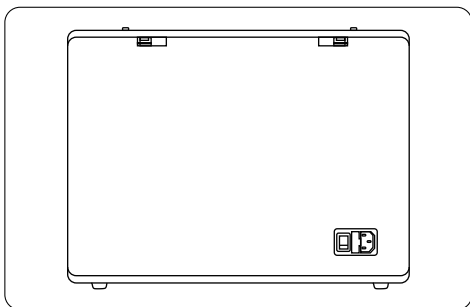


- 1、请勿将本品放置在儿童够得到的地方
- 2、操作过程中应注意电气安全,请勿在靠近水的地方使用本品,如浴室、浴缸洗脸盆等容易取水的地方
- 3、请使用原装电源线或者符合安全认证要求的电源线
- 4、不使用本品时,请关闭电源,以免发生突发性火灾
- 5、本产品工作过程中,请勿将产品放在对温度敏感的物体上
- 6、本产品工作过程中,请勿触摸箱内的加热器或风扇,以免烫伤。干燥耗材时应盖好干燥箱的上盖,以免热量散失
- 7、请勿堵塞内部进风口和出风口,避免热量积聚发生异常
- 8、如果产品出现故障,请关闭电源并断开电源线与电源插座的连接,然后联系售后支持团队

6 操作步骤

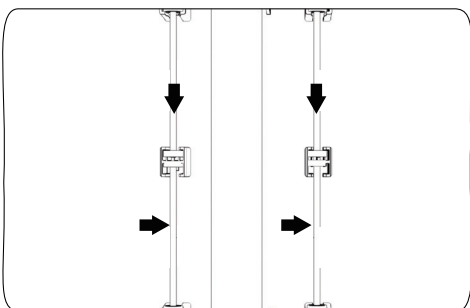
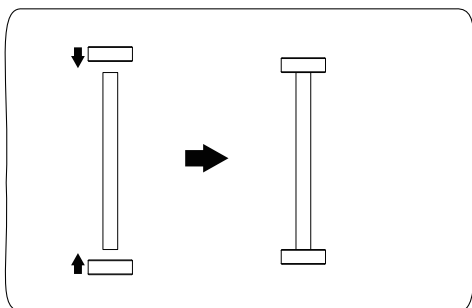
01/ 连接电源

将电源线插入干燥箱电源插座, 然后拨动电源开关:

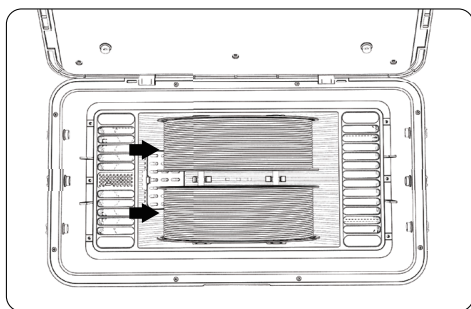
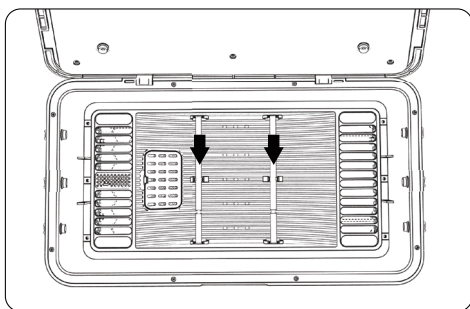


02/ 安装耗材

① 打开干燥箱上盖, 取出轴承与滚轴, 将滚轴插入轴承中, 放置腔体底部凹槽, 滑动滚轴确保滚动顺畅。

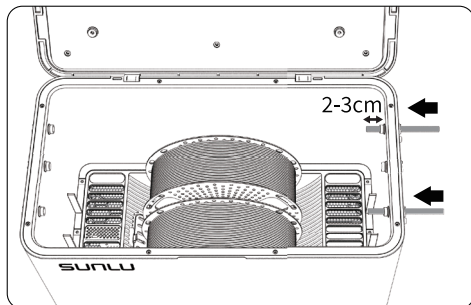
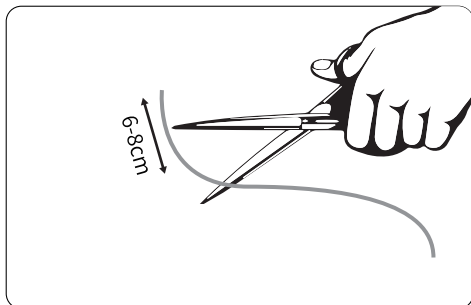


② 将耗材放到滚轴上。

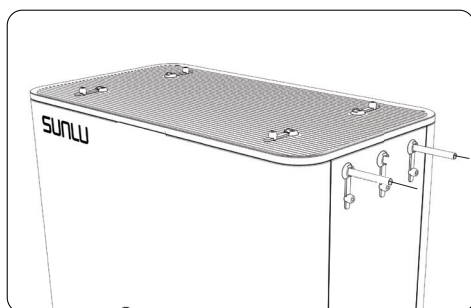
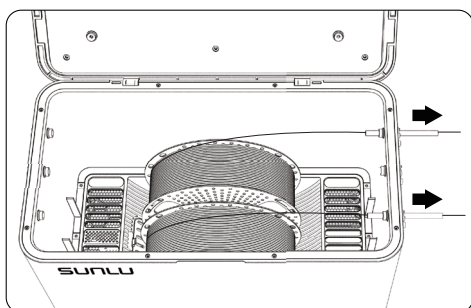


6 操作步骤

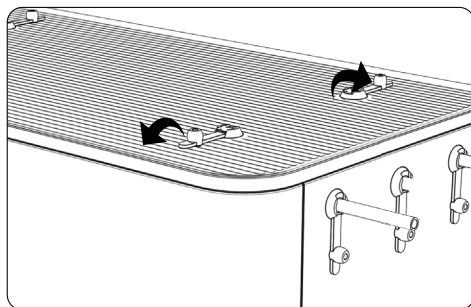
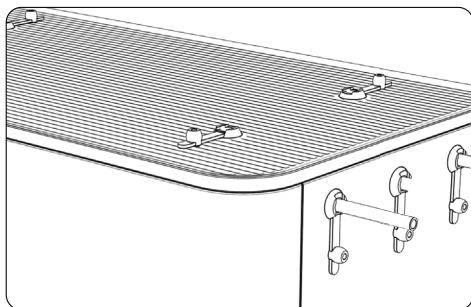
- ③ 将裁剪后的特氟龙管插入耗材过线孔。(按图示,建议特氟龙管裁剪8cm;插入干燥箱内部的长度2-3cm)



- ④ 把耗材从特氟龙管内穿过(注意耗材方向按图示),关闭上盖。



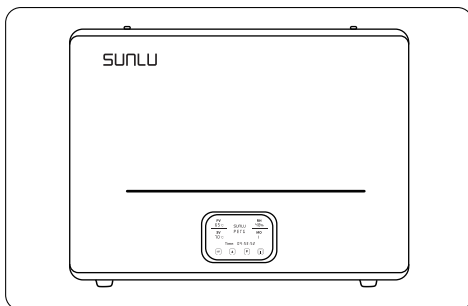
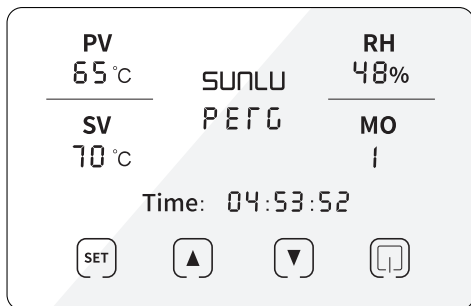
- ⑤ 为达到耗材最佳烘干效果,建议在烘干过程中打开耗材过线孔的硅胶塞。(让内部湿气有效排出)



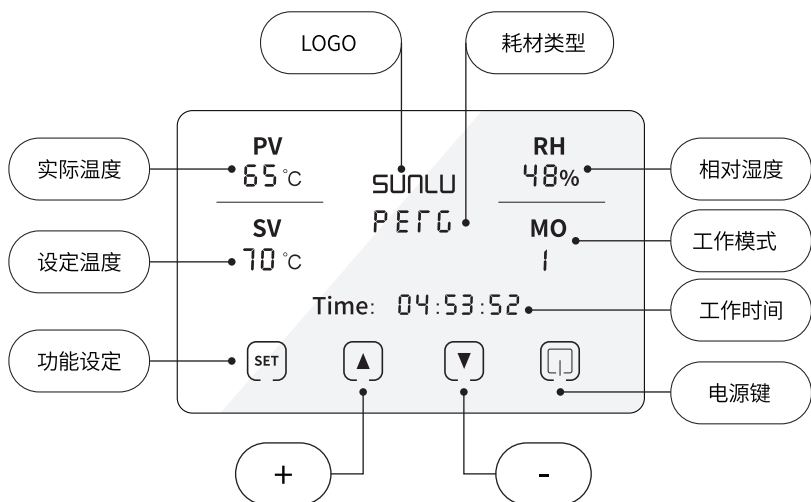
6 操作步骤

03/ 开机

单击触摸屏上电源按键 ，显示屏亮起，此时干燥箱启动加热，LED灯亮起。



04/ 显示屏各位置内容说明



6 操作步骤

附表1:耗材干燥温度/时间推荐表

- (1) 请务必确认当前放入的耗材与设定耗材类型、温度匹配,避免因此导致的耗材热变形或者干燥效果不佳等问题。
- (2) 线盘耐温应大于等于设定的烘干温度,否则会有线盘变形风险。

材质	PA12	PA/PC	PA/PC	ABS	ASA	PVB	PVA	TPU	PETG	WOOD	PLA/PLA+
干燥温度	90°C	80°C	70°C	65-70°C				50-55°C			
烘干时间	2-4h	4-6h	10-12h	4-6h				4-6h			

附表2 模型退火温度/时间推荐表 (注意耗材禁止退火)

- (1) 如下退火温度与时间供参考,请按耗材厂家推荐的退火参数进行设置。
- (2) 退火步骤:先让干燥箱按设定温度值升温30mins,再将需退火的模型放入干燥箱内(设置退火时间),倒计时结束时不要立即取出模型(依靠干燥箱的保温功能,让内部温度缓慢下降),待干燥箱降温后(约30mins)取出模型,完成退火。

材质	PC	PA	PA
退火温度	90°C	80°C	90°C
退火时间	2-3h	5-6h	2-3h

6 操作步骤

05/ 使用方法

① 设定加热(烘烤)温度(建议根据耗材类型,设定加热温度,参考附表1)

单击  按键, SV 10°C 闪烁时,此时单击   按键,可设定加热温度。

② 设定温度单位

连续单击  按键, PV 65°C 闪烁时,此时单击   按键,可设定温度单位在 $^{\circ}\text{C}/^{\circ}\text{F}$ 之间切换。

③ 设定LED灯显示模式

连续单击  按键, $SUNLU$ 闪烁时,此时单击   按键,观察显示屏上方的绿色LED灯状态变化:

(1) 流水灯: $\rightarrow\rightarrow\rightarrow\rightarrow$

(3) 常亮: $==$ $==$

(2) 扩散灯: $\leftarrow\leftarrow\rightarrow\rightarrow$

(4) 关闭: $==$ $==$

④ 设定耗材类型

连续单击  按键, $PETG$ 闪烁时,此时单击   按键,观察显示屏上方的材质变化,当选择对应材质时,将自动调用系统推荐的加热温度、烘干时间参数。

⑤ 设定工作时间

连续单击  按键, $\text{Time: } 04:53:52$ 闪烁时,此时单击   按键可增加或减少烘干时间,对应耗材类型的烘干时间,请参考附表1。

⑥ 设定工作模式

连续单击  按键, MO $|$ 闪烁时,此时单击   按键,可切换工作模式。

6 操作步骤

•MO1 耗材烘干模式

当设定的烘干时间倒计时为00:00:00时,显示屏关闭,加热停止,风扇3mins后停止。(目的:防止内部加热器件和主板温度积聚)

•MO2 退火模式

此模式适用于PA/PC等功能性耗材打印后的模型进行退火操作。

(1) 此模式下,耗材类型仅PA/PC可选。

(2) 推荐退火温度90℃,退火时间2小时。(用户需要根据实际购买的耗材厂家推荐参数进行修改)

(3) 退火结束(倒计时为00:00:00),显示屏关闭,加热停止,风扇3mins后停止。

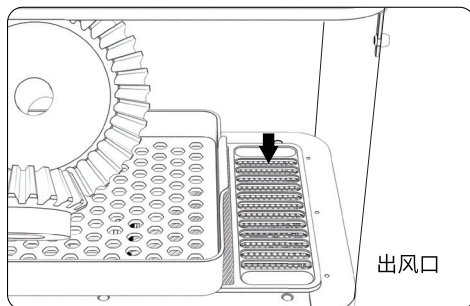
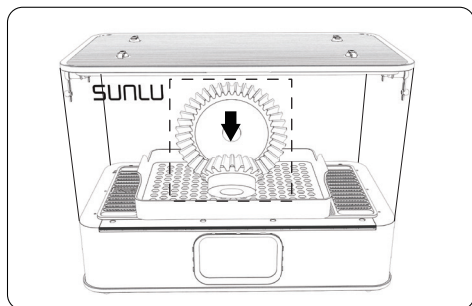
•MO3 湿度控制模式

(1) 此模式下倒计时结束后设备不关机,时间显示CLOSED。

(2) 湿度自启动范围在30%-50%范围内可调,按  按键,直至RH 闪烁,此时点击   按键调节湿度范围。

(3) 当内部湿度上升到设定的湿度值时,设备将重新启动,直至湿度下降至10%并维持30mins的工作。

注意:退火时,请将工程样件置于退火托盘中间位置;同时为保证良好的退火效果,退火托盘切勿阻挡进出风口。



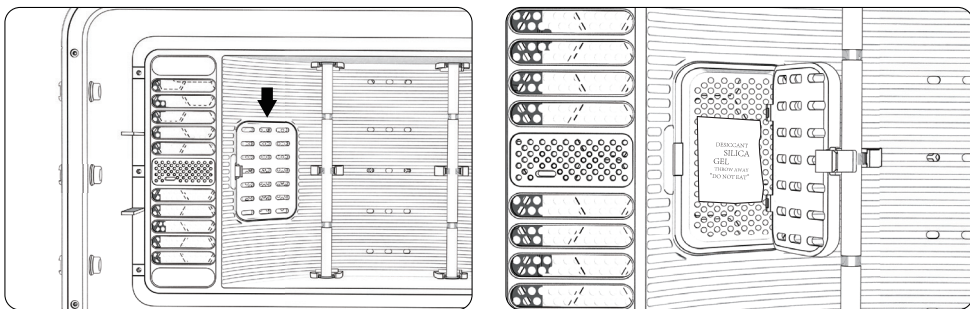
6 操作步骤

06/ 关机

双击  按键, 显示屏关闭, 加热停止, 风扇3mins后停止。(目的: 防止内部加热器件和主板温度积聚)

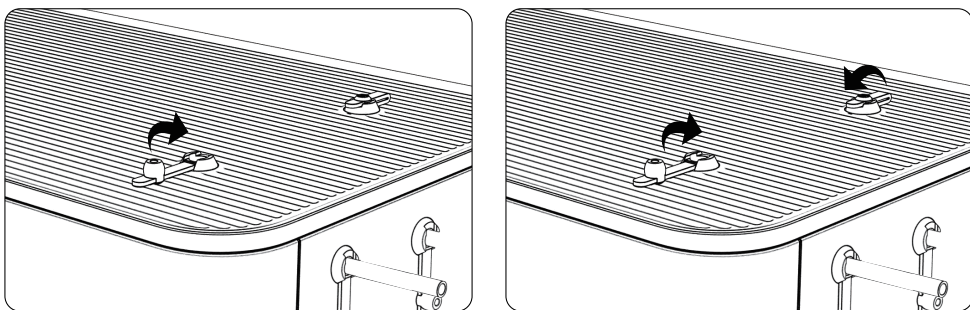
07/ 加干燥剂

产品设置了干燥剂放置槽, 用户可将耗材自带的干燥剂放入槽内, 保持腔内持续干燥。



08/ 密封操作

为保持耗材持续干燥(避免二次受潮), 建议烘干完成后, 塞紧耗材出线孔的硅胶塞。(需要打印出线使用的孔除外)

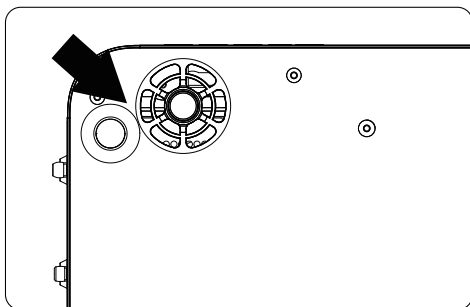
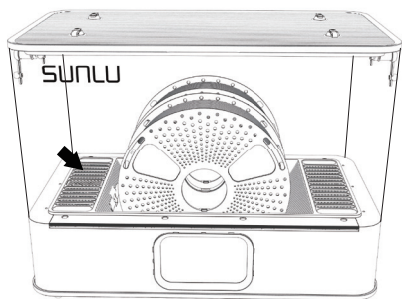


7 常见故障排除

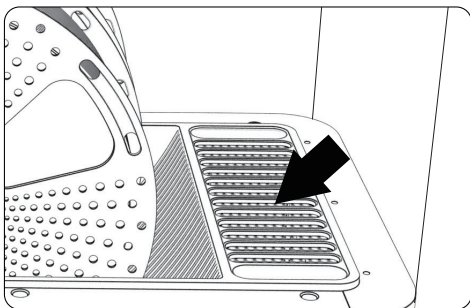
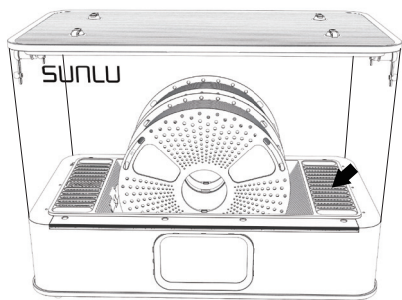
如产品在使用过程中遇到如下问题,请尝试按下表的方法排除故障,如故障依旧,请联系我们。

现象	问题原因	故障排除方法
ER1	1. 温湿度探头接触不良 2. 发热块不加热 3. 干燥箱超温	方法1: 重新连接温湿度探头, 或者更换连接线, 同时排除温湿度传感器是否被破坏。 方法2: 检查主板与AC板信号线是否正常连接; 发热块线材是否正常连接。 方法3: 检查温湿度探头位置是否安装正常, AC板是否正常。 方法4: 观察屏幕, 实际温度与设定温度相差是否超过10°C, 如超过, 可关闭机身背面电源, 打开上盖散热5-10分钟后, 重新启动。
ER2	1. 导匀风扇未安装 2. 导匀风扇堵转	方法1: 检查导匀风扇的端子是否连接 方法2: 检查是否有异物卡着风扇
ER3	1. 散热风扇未安装 2. 散热风扇堵转	方法1: 检查散热风扇的端子是否连接 方法2: 检查是否有异物卡着风扇
屏幕显示888888	当受到8000V静电打击时, 局部液晶屏的走线和屏显内容会显现出来	当屏幕出现类似情况后, 无需处理, 约10秒内会恢复正常; 这属于正常现象。

7 常见故障排除



ER2:检查此处风扇是否转动



ER3:检查此处风扇是否转动

8 合格证



9 售后服务

- 1.如在本手册所示产品在正常操作下发生故障,保修一年。
- 2.在保修期内,因使用不同规格的电源线或未按说明书正确操作导致机器损坏的,恕不提供保修服务。

10 联系我们

广东三绿科技有限公司

官方网站: www.3dsunlu.com

品牌合作: branding@sunlu.com

商务合作: sales@sunlu.com

售后服务: support@sunlu.com

公司地址: 中山市坦洲镇潭隆北路162号



微信公众号

Enjoy 3D Printing with SUNLU



YouTube



Facebook



Instagram



TikTok

SUNLU

www.3dsunlu.com