Slicer-Profile

Recycling Fabrik und EverLoop

Fassung vom 23.11.2026

Recycling Fabrik GmbH · Steinriedendamm 15, 38108 Braunschweig, Deutschland

Zu unseren Filamenten gehören fertige Slicer-Profile mit genau den Einstellungen, mit denen wir selbst drucken. Diese Anleitung zeigt Dir, wie Du sie in Deinen Slicer bekommst.

Es gibt sechs Profile:

- **Recycling Fabrik:** rPLA, rPETG, rABS
- **EverLoop:** rPLA Premium, rPLA Premium Matte, rPETG Premium

Alle Profile gelten für Filament mit 1,75 mm. Glitter-, Shimmer- und Translucent-Farben nutzen das Profil ihrer Produktlinie.

WELCHER WEG FÜR WELCHEN SLICER?

SLICER	SO BEKOMMST DU DIE PROFILE	DATEI IN DIESEM PAKET
OrcaSlicer 2.5.0 oder neuer	schon eingebaut, nur auswählen	keine
OrcaSlicer bis 2.4, Snapmaker Orca, Anycubic SlicerNext	importieren	Ordner `OrcaSlicer`
PrusaSlicer	importieren	Ordner `PrusaSlicer`
Cura	importieren	Ordner `Cura`
Bambu Studio, Creality Print	selbst anlegen, mit den Werten weiter unten	keine

ORCASLICER 2.5.0 ODER NEUER

Seit Version 2.5.0 sind unsere Profile in OrcaSlicer eingebaut.

1. OrcaSlicer auf Version 2.5.0 oder neuer bringen.
2. In der Seitenleiste unter **Filament** die Filamentauswahl öffnen, um Filamente hinzuzufügen.
3. Als Hersteller **Recycling Fabrik** oder **EverLoop** wählen und die gewünschten Profile ankreuzen.

Die Profile arbeiten mit allen Druckern. Die Namen der Menüpunkte können sich zwischen den Versionen leicht unterscheiden.

Wer die Profile früher importiert hat, löscht die importierten Kopien nach dem Aktualisieren. Sonst stehen sie doppelt in der Liste.

ORCASLICER BIS VERSION 2.4, SNAPMAKER ORCA, ANYCUBIC SLICERNEXT

1. Dieses Paket entpacken.
2. Im Slicer **Datei > Importieren > Konfigurationen importieren …** wählen.
3. Aus dem Ordner `OrcaSlicer` die gewünschten `.json`-Dateien auswählen. Mehrere auf einmal sind möglich.
4. Die Profile stehen danach in der Filamentliste zwischen den eigenen Vorlagen und arbeiten mit allen Druckern.

Eine eigene Vorlage mit demselben Namen wird beim Import überschrieben.

PRUSASLICER

1. Dieses Paket entpacken.
2. **Datei > Importieren > Konfigurationspaket importieren …** wählen.
3. Die Datei im Ordner `PrusaSlicer` öffnen.
4. Die Profile stehen danach in der Filamentliste bei den eigenen Vorlagen und arbeiten mit allen Druckern.

> **Hinweis für Prusa-Drucker**
>
> MK4, MK4S, MK3.5, MINI, XL, CORE One: Die Filamentprofile von Prusa enthalten druckerspezifische Startbefehle, zum Beispiel für Pressure Advance. Die importierten Profile haben diese Befehle nicht. Das beste Ergebnis bekommst Du, wenn Du „Generic PLA“, „Generic PETG“ oder „Generic ABS“ für Deinen Drucker wählst, die Werte aus der Tabelle weiter unten einträgst und unter einem neuen Namen speicherst.

CURA

Cura braucht eine Datei je Farbe. Dafür gibt es zwei Wege.

Einzelne Farben

1. **Einstellungen > Cura konfigurieren … > Materialien** öffnen.
2. Auf **Importieren** klicken und die Datei der Farbe aus dem Ordner `Cura` wählen.
3. Für jede weitere Farbe wiederholen.

Alle Farben auf einmal

1. **Hilfe > Konfigurationsordner anzeigen** wählen.
2. Alle Dateien aus dem Ordner `Cura` in den Unterordner `materials` kopieren.
3. Cura neu starten.

Die Farben stehen danach unter **Material** als „Recycling Fabrik“ oder „EverLoop“. Cura zeigt sie nur bei Druckern, die Filament mit 1,75 mm verwenden.

BAMBU STUDIO

Für Bambu Studio gibt es keine Importdatei, weil die Profile dort am Druckermodell hängen. Leg die Profile so an:

1. In der Filamentliste als Ausgangspunkt wählen:
   - für rPLA, rPLA Premium und rPLA Premium Matte: **Bambu PLA Basic**
   - für rPETG und rPETG Premium: **Bambu PETG Basic**
   - für rABS: **Generic ABS**
2. Auf das Bearbeiten-Symbol neben dem Filament klicken.
3. Die Werte aus der Tabelle weiter unten eintragen. Für rPLA sind es nur drei Werte: Düse (weitere Schichten) 230 °C, Bett 60 °C, maximaler Volumenstrom 20 mm³/s.
4. Mit dem Speichern-Symbol unter einem neuen Namen sichern, zum Beispiel „Recycling Fabrik rPLA“.

Danach lässt sich das Profil wie gewohnt einem AMS-Fach zuweisen.

CREALITY PRINT

1. „Generic PLA“, „Generic PETG“ oder „Generic ABS“ für Deinen Drucker wählen.
2. Die Filamenteinstellungen bearbeiten und die Werte aus der Tabelle weiter unten eintragen.
3. Unter einem neuen Namen speichern, zum Beispiel „Recycling Fabrik rPETG“.

WERTE ZUM EINTRAGEN

PROFIL	DÜSE ERSTE SCHICHT	DÜSE WEITERE SCHICHTEN	BETT	BAUTEIL-LÜFTER	LÜFTER AUS FÜR	FLUSS-FAKTOR	MAX. VOLUMEN-STROM
Recycling Fabrik rPLA	220 °C	230 °C	60 °C	100 %	erste Schicht	0,98	20 mm³/s
EverLoop rPLA Premium	220 °C	230 °C	60 °C	100 %	erste Schicht	0,98	20 mm³/s
EverLoop rPLA Premium Matte	220 °C	230 °C	60 °C	100 %	erste Schicht	0,98	20 mm³/s
Recycling Fabrik rPETG	245 °C	255 °C	70 °C	10 bis 40 %	3 Schichten	0,95	12 mm³/s
EverLoop rPETG Premium	245 °C	255 °C	70 °C	10 bis 40 %	3 Schichten	0,95	12 mm³/s
Recycling Fabrik rABS	260 °C	260 °C	90 °C	10 bis 80 %	5 Schichten	0,95	15 mm³/s

MATERIAL	DICHTE	TEMPERATURBEREICH DÜSE	TROCKNEN
rPLA, rPLA Premium, rPLA Premium Matte	1,24 g/cm³	190 bis 245 °C	50 °C, 4 bis 6 Stunden
rPETG, rPETG Premium	1,275 g/cm³	230 bis 260 °C	50 °C, 4 bis 6 Stunden
rABS	1,04 g/cm³	240 bis 280 °C	nicht nötig

PETG zieht Feuchtigkeit. Trockne es vor dem Druck, wenn es Fäden zieht oder Blasen wirft.

Jeder Drucker ist ein wenig anders. Diese Werte sind ein guter Ausgangspunkt; ein Temperaturturm oder ein Flusstest holt den Rest aus Deinem Drucker heraus.

Fragen? Melde Dich bei uns über www.recyclingfabrik.com.

Recycling Fabrik GmbH · Braunschweig, 23.11.2026 · Maschinell erstellt, gültig ohne Unterschrift.