

3D プリンター用「感温性」フィラメント

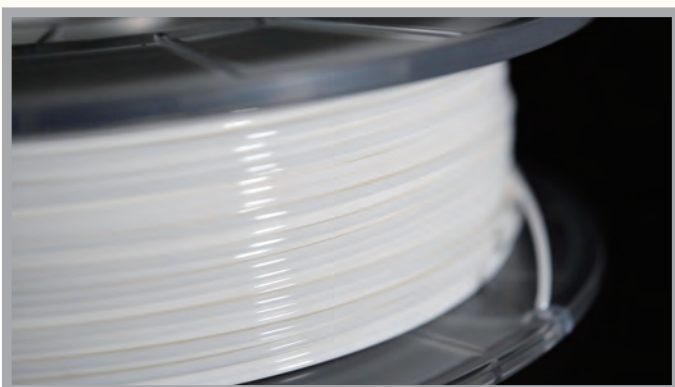
TRRFTM

Thermo Reactive Filament

造形後に加熱して形状変更できる。



- ドライヤーや温水などで**加熱してソフト化**。
- 温めた状態で形状を自由に変更可能。
(冷やすとその形状で留まります。)
- 高度処理を施しているため、造形中に軟化せずにフィードすることが可能。



TRRFTM 45
Thermo Reactive Filament



こちらで性能をご覧ください。

3D プリンター用「感温性」フィラメント

用途イメージ

- プリント後の形状変更が可能
- ・フィギュア（関節部に使用し、角度調整ができる）
 - ・工業用治具（現場で形状を修正できる）
 - ・自助具（自分で使いやすいように調整できる）
 - ・バストイ

製品仕様

- 素材：特殊ポリエステル樹脂
変形温度：45℃
フィラメント径：1.75mm
フィラメント重量：250g
推奨ノズル温度：200～240℃
(機種や環境によりご調整ください)
推奨ベッド温度：ヒーターOFF～45℃
推奨造形速度：30～120mm/s
スプール仕様：外径20.2cm、穴径5.2cm、厚み5.5cm

製品情報

本製品について

- ・特殊ポリエステル樹脂を原料とした3Dプリンター用フィラメント（熱溶解積層方式向け）です。
- ・本製品を用いた3Dプリント品は、およそ45℃以上に温めるとソフト化します。プリント後に温めた状態で容易に変形できるため、火傷の恐れが少ない安全な温度帯での手加工やフィッティングが可能です。変形させたまま45℃以下に冷やすと、任意の形状のまま硬さが戻ります。
※ 変形性はモデル形状や最外層の厚み、充填率などで異なります。
- ・3Dプリント後は室温環境でも徐々に変形性が失われます。
- ・フィラメントとしてはプリント工程に耐える耐折れ性や耐熱性を付与しており、シャープな造形が可能です。
- ・プリント時にヒートベッドの加熱が大きいとモデルの冷却固化が不十分となり造形精度が低下します。ヒートベッドは加熱OFF、または低めの温度設定を推奨します。
- ・プリント直後はモデルが十分に冷えておらず軟らかい場合がありますので、しばらく時間をおいてから取り出して下さい。
- ・開封後のフィラメント製品はお早めにご使用ください。未使用時は梱包装袋に戻して密閉して保管ください。

実際の造形温度や速度などの条件設定につきましては、機種、エクストルーダの種類等によりご調整ください。
【MUTOH 製 Value3DMagiX の場合】
ノズル温度は 185℃ (MF800 のみ 200～240℃)、ベッド温度はオフをお勧めします。

お問い合わせ先

本製品に関しましてご不明な点がございましたら、メールでお問い合わせください。
(メールアドレス) 3dprinter-filament@unitika.co.jp

