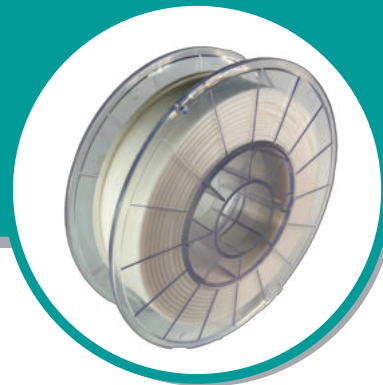


新開発品

HPフィラメント® (PPタイプ)

独自配合で製作した反りの発生を低減を実現したPPフィラメント



「HPフィラメント® (PPタイプ)」は3D造形に於いて非常に反りやダレが発生しやすいPPを弊社独自配合で低減したMEX (材料押出積層方式) 方式3Dプリンター用フィラメントです。

「PPタイプ」は3D造形を行う際に反りが発生し非常に造形が困難なPPを弊社独自配合で改良し、反りの発生を低減したMEX方式3Dプリンター用フィラメントです。
一般的に3D造形におけるPPを造形する際には熱収縮が大きい為、定着用のPPテープが必要となります。また、PPテープを使用しても反りの発生を抑えることが難しく造形エラーが度々起こるのが常です。しかしながら本製品では造形が困難なPPを独自配合技術でPPテープを使用することなく、安価なPE系養生テープと糊をつける事で造形することが可能であり、そのためPPシートの購入を抑えることでランニングコストの低減が可能です。
また、他社PPフィラメントに比べダレの発生を抑えられるため、オーバーハングやブリッジ部などの造形も綺麗に行う事が可能です。是非お試しください。

造形時の設定 (推奨)

フィラメント径 : 1.75φ ±0.15mm

造形スピード : 60mm/sec以下

乾燥温度 : 90℃×3時間

備考 : 市販のPE系養生シートにのり付けを推奨致します

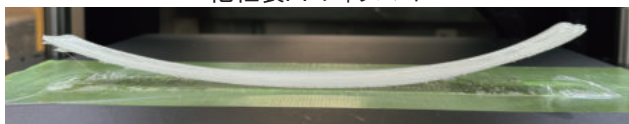
エクストルーダー(ノズル)温度 : 200~250℃

テーブル温度 : 80~100℃ (大型造形は60~100℃を推奨致します)

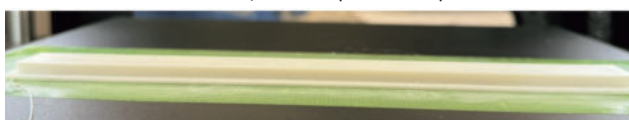
冷却 : 0-30 (形状によって異なります)

反りの発生例

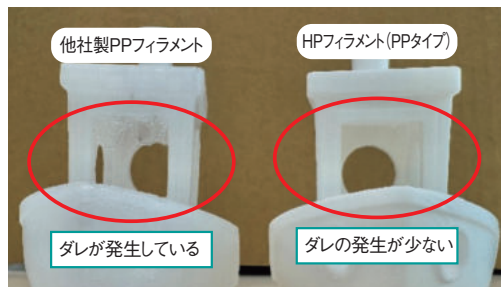
他社製PPフィラメント



HPフィラメント (PPタイプ)



他社製PPフィラメントとのダレの比較



※造形形状「Benchy」にて

特 徴

反り低減



PE系養生テープと糊付を行う事で反りの発生を低減が可能です。

コスト性



PP専用フィルムやテープを使用せず造形出来るためコスト性に優れます。

造形性



ダレの発生が少ない為オーバーハングやブリッジ部などの造形に優れます。

※素材としての特徴です。造形物の性能を保証するものではありません。

用 途

自動車部品、建材部品、機械部品、電気部品の試作用として、インテリア商品、雑貨、アウトドア用品、スポーツ用品等
※使用環境により要求品質が異なりますので、ご採用にあたっては詳細な打合せが必要です。

ホッティポリマー株式会社 <https://www.hotty.co.jp/>

本社 〒131-0032 東京都墨田区東向島4-43-8
Tel 03-3614-4100 (代) Fax 03-3614-4162

京都営業所 〒604-8006 京都府京都市中京区河原町通二条下る
二丁目下丸屋町403 FISビル2F
Tel 075-555-3247 (代) Fax 075-256-8754

久喜工場 〒346-0035 埼玉県久喜市清久工業団地1-8
Tel 0480-21-5645 (代) Fax 0480-23-5663