高強度 耐熱 1.75mm 750g

Bedrock 3D PAHT CF15 カーボン繊維配合ナイロンフィラメント 1.75mm 750g(ブラック)

カーボン繊維を 15% 配合した高耐熱ポリアミド(PAHT)のフィラメントです。連続使用 150°C まで耐え、多くの PA グレードより高い耐薬品性を持ちます。色はブラックの 1 色です。

メーカー **BEDROCK 3D(オランダ)**　種別 材料(フィラメント)　分類 3Dプリンター用材料 › 3Dプリンター用フィラメント
商品管理番号 basf-ultrafuse-paht　商品ページ https://i-maker.jp/i/basf-ultrafuse-paht

販売価格(税抜)	推奨ノズル温度	フィラメント径	正味重量
19,800 円 税込 21,780 円・送料 1,100 円(税込)	**260〜280°C**	**1.75 mm** 公差 ±0.050mm	**750 g** 1 巻

01 価格と買い方

販売価格	**19,800 円** (税抜) ／ 21,780 円(税込)
正味重量	750g(1 巻)
送料	通常送料 1,000 円(税抜)/ 1,100 円(税込)。税込 55,000 円以上のご注文は送料無料
納期	在庫品は 1〜3 営業日以内に出荷
お支払い	クレジットカード(VISA・Mastercard・JCB・American Express・Diners Club)・銀行振込・Amazon Pay
請求書払い	法人・学校・官公庁は請求書払い可(月末締め・翌月末払い。初回・高額は前払いをお願いする場合あり)
お見積り	最短当日・2 営業日以内に回答(有効期限 30 日)。https://i-maker.jp/form/estimate
ご注文	EC サイト・FAX・メール(注文書)。電話は相談・見積のみ(FAX 042-444-1219)
適格請求書	発行事業者番号 T7012401024611

02 対応機種

対応機種	**0.6mm 以上の硬化鋼またはルビー製ノズルと、ベッド温度 100〜120°C を設定できる 1.75mm の FDM / FFF 3D プリンター**

2.85mm(3.00mm)のフィラメントを使うプリンターにはお使いいただけません。お手元の機種の対応径をご確認ください。

03 主要スペック

材料	PAHT(高耐熱ポリアミド)+ カーボン繊維 15%
フィラメント径	**1.75mm(公差 ±0.050mm)**
正味重量	**750g(1 巻)**
色	ブラック
推奨ノズル温度	**260〜280°C**
推奨ヒートベッド温度	**100〜120°C**
推奨プリント速度	**30〜80mm/s**
推奨ノズル径	**0.6mm 以上(硬化鋼)**
ベッド材	**PEI またはガラス**
乾燥	80°C で 4〜16 時間(熱風乾燥機または真空オーブン)

出典: メーカー公表値(商品ページのスペック表と同じ)。メーカー TDS。メーカー公表の代表値で、設計値・保証値ではありません。

04 主な用途(用途例)

- 自動車部品
- 厳しい環境で使う複雑な形状
- 静電気を嫌う工程の治具

05 PAHT CF15 が選ばれる理由

連続使用 150°C まで
公式には「連続使用 150°C まで耐える」と記載されています。荷重たわみ温度(0.45MPa)は乾燥状態で 145°C、調湿状態で 128°C です。

多くの PA グレードより高い耐薬品性
公式の表現で「厳しい条件下では多くの PA グレードを上回る耐薬品性」とされています。薬品にさらされる部品の造形に向きます。

ESD Safe(静電気対策)
表面抵抗は 10^5〜10^11 Ω です。静電気を嫌う工程の治具や部品に使えます。

06 造形条件

- **ノズル温度 260〜280°C**
- **ベッド温度 100〜120°C**
- **造形スピード 30〜80 mm/s**
- **乾燥 80°C で 4〜16 時間** 熱風乾燥機または真空オーブン

数値は公式の技術データシート(TDS v1.0・2026 年 8 月)の推奨値です。

07 同シリーズとの比較

商品	税抜	特徴
PAHT CF15 750g	**19,800円**	ブラック
PET CF15 750g	16,200円	ブラック
PP GF30 700g	26,800円	ブラック
PC/ABS FR 750g	13,800円	黒

各商品ページ = https://i-maker.jp/i/<商品管理番号>

Bedrock 3D PAHT CF15 カーボン繊維配合ナイロンフィラメント 1.75mm 750g(ブラック)

08 使い方・造形例(商品ページの写真)



ブラケットの造形例



板状フレームの造形例

09 開封から保管までの流れ

1

開封

箱を開け、袋からスプールと乾燥剤を取り出します。

2

乾燥

湿気を吸っているときは、80°C で 4〜16 時間の乾燥が必要です。

3

造形

0.6mm 以上の硬化ノズルを使い、ノズル 260〜280°C・ベッド 100〜120°C で造形します。

4

保管

使い終わったら乾燥剤入りの袋で密閉します。公式の保管条件は 15〜25°C の清潔で乾いた場所です。

10 関連資料(メーカー公式)

公式製品ページ(Bedrock 3D)	https://bedrock3d.com/portfolio/advanced/paht-cf15/
TDS(技術データシート)(英語)	https://bedrock3d.com/wp-content/uploads/2026/08/PAHT_CF15_Filament_Technical_Data_Sheet_BEDROCK_3D_v1.0.pdf

製品ページ・TDS は Bedrock 3D 公式(bedrock3d.com)の英語版。

11 販売元とサポート

株式会社アイ・メーカー

〒182-0026 東京都調布市小島町1-35-3-601
TEL 042-444-7220 ／ FAX 042-444-1219
平日 9:00〜17:00 ／ https://i-maker.jp/company
適格請求書発行事業者 T7012401024611
2013 年創業。3D プリンター・レーザー加工機の消耗品と部品を法人・学校・官公庁へ(導入 600 社以上)

ご購入前後のサポート

- 材料選び・対応機種のご相談: お電話(平日 9:00〜17:00)またはお問い合わせフォーム
- 見積書: 最短当日・2 営業日以内に回答(有効期限 30 日)(https://i-maker.jp/form/estimate)
- 法人・学校・官公庁は請求書払い可(月末締め・翌月末払い。初回・高額は前払いをお願いする場合あり)
- 不良品は交換(商品到着から 7 日以内にご連絡)