

高強度

耐熱

1.75mm

700g

Bedrock 3D PP GF30 ガラス繊維配合 PP フィラメント 1.75mm 700g(ブラック)

ガラス繊維で強化したポリプロピレンのフィラメントです。優れた耐薬品性と高い耐熱性を持ち、荷重たわみ温度(0.45MPa)は148℃です。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-pp-gf 商品ページ <https://i-maker.jp/i/basf-ultrafuse-pp-gf>

販売価格(税抜) 26,800 円 税込 29,480 円・送料 1,100 円(税込)	推奨ノズル温度 240～260℃	フィラメント径 1.75 mm 公差 ±0.050mm	正味重量 700 g 1 巻
---	----------------------------	--	-----------------------------

01 価格と買い方

販売価格	26,800 円 (税抜) / 29,480 円(税込)
正味重量	700g(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 以上のノズルと、ベッド温度 20～40℃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	PP(ポリプロピレン)+ ガラス繊維 30%
フィラメント径	1.75mm(公差 ±0.050mm)
正味重量	700g(1 巻)
色	ブラック
推奨ノズル温度	240～260℃
推奨ヒートベッド温度	20～40℃
推奨プリント速度	30～80mm/s
推奨ノズル径	0.6mm 以上
ベッド材	PP GF 用接着剤または PP テープ
乾燥	60℃ 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)。出どころ bedrock3d.com。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・輸送
- 機能試作
- 治具・固定具

05 PP GF30 が選ばれる理由

優れた耐薬品性

公式の材料ハilightの筆頭が耐薬品性です。薬品にさらされる部品や、洗浄をくり返す治具に向きます。

高い耐熱性

荷重たわみ温度は 0.45MPa で 148℃、1.8MPa で 117℃ です。熱のかかる場所で形を保ちます。

低吸湿・低密度・紫外線への耐性

公式の材料ハilightには、低吸湿・低密度・紫外線への耐性も挙げられています。軽く上げたい部品にも使えます。

06 造形条件

- ノズル温度 240～260℃
- ベッド温度 20～40℃
- 造形スピード 30～80 mm/s
- 乾燥 60℃ 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 v2.3)の推奨値です。

07 同シリーズとの比較

商品	税抜	特徴
PP GF30 700g	26,800円	ブラック
PAHT CF15 750g	19,800円	ブラック
PET CF15 750g	16,200円	ブラック
PP 700g	14,800円	ナチュラル

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

Bedrock 3D PP GF30 ガラス繊維配合 PP フィラメント 1.75mm 700g(ブラック)

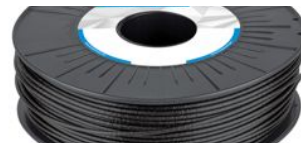
08 使い方・造形例(商品ページの写真)



羽根車の造形例



PolyDryer



1.75mm・700g のスプール

09 開封から保管までの流れ

1	2	3	4
開封 箱を開け、袋からスプールと乾燥剤を取り出します。	乾燥 湿気を吸っているときは、60℃で4～16時間の乾燥が必要です。	造形 ベッドにPP GF用接着剤かPPテープを用意し、ノズル240～260℃・ベッド20～40℃で造形します。	保管 使い終わったら乾燥剤入りの袋で密閉します。公式には、材料の性質を保つため常に乾いた状態で保管するよう記載されています。

10 関連資料(メーカー公式)

公式の製品ページ

<https://forward-am.com/material-portfolio/ultrafuse-filaments-for-fused-filaments-fabrication-fff/reinforced-filaments/ultrafuse-pp-gf30/>

公式の製品ページは Forward AM のサイト(英語)へ移動します。技術データシート(TDS)は公式サイトフォームからのお申し込みになります。

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)