

ゴムライク・柔軟

1.75mm

750g

Bedrock 3D TPU 85A ポリウレタンフィラメント 1.75mm 750g(ナチュラル)

よく伸びて衝撃を吸収する、柔らかい熱可塑性ポリウレタン(TPU)のフィラメントです。耐摩耗性が高く、低温でもしなやかさを保ちます。色はナチュラルの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-tpu85a 商品ページ <https://i-maker.jp/i/basf-ultrafuse-tpu85a>

販売価格(税抜) 11,800 円 税込 12,980 円・送料 1,100 円(税込)	推奨ノズル温度 200～220℃	フィラメント径 1.75 mm 公差 ±0.050mm・真円度 ±0.050mm	正味重量 750 g 1 巻
---	----------------------------	---	-----------------------------

01 価格と買い方

販売価格	11,800 円 (税抜) / 12,980 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 **0.4mm 以上のノズルと、ベッド温度 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	TPU(熱可塑性ポリウレタン)・ショア硬度 A85
フィラメント径	1.75mm(公差 ±0.050mm・真円度 ±0.050mm)
正味重量	750g(1 巻)
色	ナチュラル
推奨ノズル温度	200～220℃
推奨ヒートベッド温度	40℃
推奨プリント速度	15～40mm/s
推奨ノズル径	0.4mm 以上
ベッド材	ガラス
乾燥	70℃ で 5 時間以上(熱風乾燥機または真空オープン)

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)

- 靴・スポーツ・レジャー
- 自動車・産業機械
- 農業・建設

05 TPU 85A が選ばれる理由

高い耐摩耗性
公式の材料ハイライトの筆頭が、摩耗・すり減りへの強さです。くり返しこすれる部品に向きます。

低温でもしなやか
公式の材料ハイライトには「低温での優れた柔軟性」が挙げられています。-30℃ でのシャルピー衝撃試験の値も公開されています。

油・グリース・オゾンに強い
公式の材料ハイライトでは、油・グリース・酸素・オゾンへの高い耐性が挙げられています。引き裂きの広がりにも強い材料です。

06 造形条件

- ノズル温度 **200～220℃**
- ベッド温度 **40℃**
- 造形スピード **15～40 mm/s**
- 乾燥 **70℃ で 5 時間以上** 熱風乾燥機または真空オープン

数値は公式の技術データシート(TDS v1.1・2026 年 3 月)の推奨値です。

07 同シリーズとの比較

商品	税抜	特徴
TPU 85A 750g	11,800円	ナチュラル
TPU 64D 750g	10,800円	白 / 黒
PP 700g	14,800円	ナチュラル
rPET 750g	8,300円	ナチュラルブルー

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

Bedrock 3D TPU 85A ポリウレタンフィラメント 1.75mm 750g(ナチュラル)

08 使い方・造形例(商品ページの写真)



靴のソールの造形例



PolyDryer



1.75mm・750gのスパール

09 開封から保管までの流れ

1 開封	2 乾燥	3 造形	4 保管
箱を開け、袋からスパールと乾燥剤を取り出します。	湿気を吸っているときは、70°Cで5時間以上の乾燥が必要です。	ノズル 200~220°C・ベッド 40°Cに設定し、15~40 mm/s の速度で造形します。	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/flexibles/tpu-85a/>

TDS(技術データシート)(英語)

https://bedrock3d.com/wp-content/uploads/2026/08/TPU_85A_Filament_Technical_Data_Sheet_BEDROCK_3D.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)