

高精細

キャストابل

Formlabs クリアキャストレジン Form 3 / Form 2 専用 1L

インベストメント鋳造向けに開発され、原型を直接 3D プリントして鋳造できる材料です。最大引張強さ 65.0 MPa、曲げ弾性率 2200.0 MPa。

メーカー **Formlabs** 種別 材料(レジン) 分類 3Dプリンター用材料・3Dプリンター用レジン 商品管理番号 f3-clearcast-resin
商品ページ <https://i-maker.jp/f3-clearcast-resin>

販売価格(税抜) 30,400 円 税込 33,440 円・送料 1,210 円(税込)	最大引張強さ 65.0 MPa 破断伸び 6.0%	破断伸び 6.0 %	容量 1 L カートリッジ
---	--	----------------------	----------------------------

01 価格と買い方

販売価格	30,400 円 (税抜) / 33,440 円(税込)
容量	1L カートリッジ
送料	通常送料 1,100 円(税抜)/ 1,210 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

光造形 3D プリ ンター	Form 3 / Form 3B / Form 3L / Form 3BL / Form 2 (Form 4 系は 専用ページ)
後処理機器	Form Wash(洗浄)・Form Wash 2(洗浄)・Form Cure(二次硬化)・Form Cure 2(二次硬化)

このページは Form 3 系用の 1L カートリッジです。Form 4 でお使いの方はクリアキャストレジン Form 4 専用(26,800円・税別)をお選びください。

03 主な用途(メーカー公表)

- インベストメント鋳造の原型
- 肉厚 3 mm 以上の大きめのモデル
- ラピッドツーリング
- 模型や美術用小道具

04 選ばれる理由

原型を直接 3D プリント

木型やシリコン型を作らずに、鋳造の原型をそのまま造形できます。

原型として扱いやすい強さ

最大引張強さ 65.0 MPa、破断伸び 6.0%、曲げ弾性率 2200.0 MPa。運ぶときや組み付けるときに欠けにくい材料です。

洗浄しすぎに注意

洗浄液が部品の中に残ったままだと、殻がやわらかくなることがあります。洗ったあとは早めに乾かしてください。

05 同シリーズとの比較

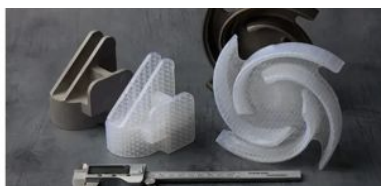
材料	税抜	特徴
キャストابلワックス	60,300円	ワックス 20%
キャストابلワックス 40	49,500円	ワックス 40%
クリアキャスト	30,400円	鋳造原型
Grey Pro	39,400円	頑丈

同じ機種で使える材料。各商品ページ = <https://i-maker.jp/i/> <商品管理番号>

06 造形例(メーカー公式の写真)



クリアキャストレジンの原型と、そこから鋳造した部品



クリアキャストレジンの原型と鋳造した羽根車、ノギス

Formlabs クリアキャストレジン Form 3 / Form 2 専用 1L

07 造形から仕上げまでの流れ

1 造形 PreForm で材料に Clear Cast を選び、そのまま造形します。	2 洗浄 IPA、または IPA 代替洗浄液 3DMedSupo で洗います。洗浄液を中に残したままにしないでください。	3 二次硬化 Form Cure / Form Cure V2 で、PreForm の推奨設定に従って硬化します。	4 鋳造へ サポートを外し、焼成・鋳造の工程へ進めます。
--	---	--	---

08 後処理の条件(洗浄・二次硬化)

工程	条件
洗浄	IPA または 3DMedSupo(IPA 代替洗浄液)
二次硬化 Form Cure	推奨: 60 °C・15 分 完全硬化: 60 °C・30 分
二次硬化 Form Cure V2	公式の設定表に未掲載。PreForm の推奨設定に従ってください

出典: Formlabs 公式の設定ページ(2026-10-20 確認)。Form Cure = <https://formlabs.com/support/Form-Cure-Time-and-Temperature-Settings> / Form Cure V2 = <https://formlabs.com/support/Form-Cure-2nd-Generation-time-and-temperature-settings/>。大きく厚い造形品は時間を長めに(公式)。

09 主要スペック

材料の種類	鋳造原型用レジン
最大引張強さ	65.0 MPa
破断伸び	6.0%
曲げ弾性率	2200.0 MPa

出典: Formlabs 公式(formlabs.com/jp/materials/tough-durable/)・TDS 2026-09-07 転記。メーカー公表の代表値で、設計値・保証値ではありません。

10 一緒に使う商品(他に要るもの)

レジンタンク V2.1 材料を替えるときの予備に https://i-maker.jp/i/flexible-resin-tank	ビルドプラットフォーム 造形を止めずに回すために https://i-maker.jp/i/build-pratform	ビルドプラットフォーム 2 造形物を外しやすくします https://i-maker.jp/i/build-pratform2	3DMedSupo 17.7L IPA 代替の洗浄液 https://i-maker.jp/i/3d-medsupo-17l
---	---	---	---

11 関連資料(メーカー公式)

SDS(安全データシート)	https://media.formlabs.com/m/4a4015747e3b8985/original/-JP-Safety-Data-Sheet-Clear-Cast-Resin-V1.pdf
TDS(技術データシート)	https://formlabs-media.formlabs.com/datasheets/2401970-TDS-JP-0.pdf
二次硬化の設定表(Form Cure / Form Cure V2・英語)	https://formlabs.com/support/Form-Cure-Time-and-Temperature-Settings https://formlabs.com/support/Form-Cure-2nd-Generation-time-and-temperature-settings/

SDS・TDS は Formlabs 公式(formlabs.com)の日本語 PDF(英語版は明記)。

12 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
- 無料サンプル: <https://i-maker.jp/form/sample>
- 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)