

高強度 1.75mm 750g

Bedrock 3D PC/ABS FR 難燃フィラメント 1.75mm 750g(黒)

Ultrafuse PC/ABS FR は、ポリカーボネートと ABS の配合にハロゲンフリーの難燃剤を加えた難燃フィラメントです。
色は黒です。

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 forwardam-ultrafuse-pc-abs-fr 商品ページ <https://i-maker.jp/i/forwardam-ultrafuse-pc-abs-fr>

販売価格(税抜) 13,800 円 税込 15,180 円・送料 1,100 円(税込)	推奨ノズル温度 260～280℃	フィラメント径 1.75 mm 平均公差 ±0.050mm	正味重量 750 g 1 巻
---	----------------------------	--	-----------------------------

01 価格と買い方

販売価格	13,800 円 (税抜) / 15,180 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します場合あり)
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 1.75mm フィラメントの FDM / FFF 3D プリンター

Raise3D・Ultimaker・Prusa には公式のプリントプロファイルがあります。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。

03 主要スペック

材料	PC/ABS(ポリカーボネートと ABS の配合)+ ハロゲンフリー難燃剤
フィラメント径	1.75mm(平均公差 ±0.050mm)
正味重量	750g(1 巻)
色	黒
推奨ノズル温度	260～280℃
推奨ヒートベッド温度	90～110℃
推奨プリント速度	30～300mm/s
チャンバー温度	密閉チャンバー(受動加熱)
推奨ノズル径	0.4mm 以上
ベッド材	ガラスまたは PEI + PC 用接着剤
乾燥	60℃ の熱風乾燥機または真空オーブンで 4～16 時間

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)

- 小型基板の筐体
- コンセント・プラグ
- 手持ち機器・電動工具の筐体

05 PC/ABS FR が選ばれる理由

難燃等級 **UL 94 V-0**

TDS の防火特性欄には、難燃等級 UL 94 V-0(1.5mm / 3.0mm)と記載されています。難燃剤はハロゲンフリーです。

鉄道車両の防火 **EN 45545-2**

TDS の防火特性欄には、鉄道車両の防火 EN 45545-2:2016 R26 HL1-3(1.5mm / 3.0mm)と記載されています。

標準 **ABS** より高温に耐える

公式は耐熱性について「標準 ABS より高温に耐える」と説明しています。

06 造形条件

- ノズル温度 **260～280℃**
- ベッド温度 **90～110℃**
- 造形スピード **30～300mm/s**
- 乾燥 **60℃** で **4～16 時間** 熱風乾燥機または真空オーブン

チャンバー温度: 密閉チャンバー(受動加熱)が推奨されています。

07 同シリーズとの比較

商品	税抜	特徴
PC/ABS FR	13,800円	750g
ABS Fusion+	8,800円	3 色
ASA	12,800円	2 色
PAHT CF15	19,800円	750g

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

Bedrock 3D PC/ABS FR 難燃フィラメント 1.75mm 750g(黒)

08 製品写真



PC/ABS FR で造形した黒い電子機器の筐体

09 開封から保管までの流れ

1 開封	2 設定	3 造形	4 保管
箱を開け、袋からスプールと乾燥剤を取り出します。	ノズルを 260～280℃、ベッドを 90～110℃ に設定します。	造形スピードは 30～300mm/s が推奨です。プレートには PC 用接着剤を使います。	使い終わったら乾燥剤入りの袋で密閉します。再使用前は 60℃ で 4～16 時間の乾燥を行ってください。

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/pc-abs-fr/
TDS(技術データシート)(英語)	https://bedrock3d.com/wp-content/uploads/2026/08/PC_ABS_FR_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)