高強度 耐熱 難燃 1.75mm 500g

ホッティーポリマー HPフィラメント PEI ULTEM 1010 1.75mm 500g(ナチュラル)

耐熱性・寸法安定性・高温時の強度に優れた PEI(ポリエーテルイミド)を、MEX 方式(材料押出積層方式)の 3D プリンター用に製作したフィラメントです。銘柄は ULTEM 1010-1000、色はナチュラルです。

メーカー **ホッティーポリマー**　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 hotty-peiultem500
商品ページ https://i-maker.jp/i/hotty-peiultem500

販売価格(税抜)	推奨ノズル温度	フィラメント径	正味重量
20,000 円 税込 22,000 円・送料 1,100 円(税込)	**370〜390°C**	**1.75 mm** 寸法精度 ±0.16	**500 g** 1 巻

01 価格と買い方

販売価格	**20,000 円** (税抜) ／ 22,000 円(税込)
正味重量	500g(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	**ノズル温度 370〜390°C を設定できる MEX 方式(材料押出積層方式)の 3D プリンター**

公式に機種名の一覧はありません。ノズル温度を 370〜390°C まで上げられるかどうか、お使いの 3D プリンターの仕様をご確認ください。

03 主要スペック

材料	PEI(ポリエーテルイミド)・ULTEM 1010-1000
フィラメント径	**1.75mm(寸法精度 ±0.16)**
正味重量	**500g(1 巻)**
色	**ナチュラル(1 色)**
推奨ノズル温度	**370〜390°C**
乾燥	**150°C〜6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)。出どころ https://www.hotty.co.jp/product/hp-filament-peiultem。2026-09-12 確認。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・半導体
- 電子機器・分析・理化学機器
- 医療機器・食品機械

05 HPフィラメント(PEI ULTEMタイプ)が選ばれる理由

耐熱性
荷重たわみ温度が 200°C 以上で、UL の長期使用温度が 170°C 以上を示します。

難燃性
酸素指数が 47 以上と高く、低発煙量で UL94V-0 を示します。

加工性
3D プリンターの造形においては PEEK よりも反りが少ない特徴があります。

06 造形時の設定

- **ノズル温度 370〜390°C**
- **乾燥 150°C〜6時間**

この 2 つの値は、公式ページの「造形時の設定(推奨)」に画像として掲載されているものです。テーブル温度・チャンバー温度・造形スピードの推奨値は公式に記載がないため、ここには載せていません。

07 同シリーズとの比較

商品	税抜	特徴
PEI ULTEM 1010 500g	**20,000 円**	**ナチュラル・ノズル 370〜390°C**
PEI ULTEM 1010 100g	5,200円	ナチュラル・少量から
PPS DIC FZ-2100 500g	13,000 円	ナチュラル / 黒
PEI ULTEM 9085 500g	24,000 円	ナチュラル・ノズル 360〜380°C

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

ホッティーポリマー HPフィラメント PEI ULTEM 1010 1.75mm 500g(ナチュラル)

08 製品写真

PEI ULTEM 1010 100gの製品画像

09 開封から保管までの流れ

1
開封
ボビンを取り出し、フィラメントの先端を確認します。

2
乾燥
造形の前に乾燥します。公式の乾燥条件は「150°C～6時間」で、ボビンに巻いたまま乾燥できます。

3
造形
ノズル温度を 370～390°C に設定して造形します。

4
保管
使い終わったら乾燥剤入りの袋で密閉します。再使用の前に、もう一度公式の乾燥条件で乾燥してください。

10 関連資料(メーカー公式)

公式の製品ページ	https://www.hotty.co.jp/product/hp-filament-peiultem/
カタログ請求フォーム	https://www.hotty.co.jp/catalog_form/?post_id=1226

公式の製品ページとカタログ請求フォームはホッティーポリマーのサイトへ移動します。カタログ請求は法人専用のフォームです。

11 販売元とサポート

i-MAKER
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)