高強度 耐熱 1.75mm 3kg

Polymaker PolyMax PC ポリカーボネートフィラメント 1.75mm 3kg(2 色)

靭性と耐熱性を高めたポリカーボネートフィラメントの 3kg スプールです。大きな造形やまとまった数の部品を、巻き替えの手間を減らして進められます。

メーカー **Polymaker**　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 pc-max-3kg
商品ページ https://i-maker.jp/i/pc-max-3kg

販売価格(税抜)	最大引張強さ	曲げ弾性率	正味重量
24,000 円	**59.7 MPa**	**2044 MPa**	**3,000 g**
税込 26,400 円・送料 1,100 円(税込)	± 1.8 MPa	± 55 MPa	

01 価格と買い方

販売価格	**24,000 円** (税抜) ／ 26,400 円(税込)
正味重量	3,000g
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	**1.75mm フィラメントに対応した FDM / FFF 3D プリンター**

3kg スプールが載るスプールホルダーが必要です。エンクロージャー(加熱チャンバー)の使用をおすすめします。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。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	**ポリカーボネート(PC)**
フィラメント径	1.75mm(< ±0.05mm・通常 ±0.02mm)
正味重量	**3,000g**
色	**2 色(ホワイト・ブラック)**
推奨ノズル温度	**250〜270°C**
推奨ヒートベッド温度	**〜80°C**
推奨プリント速度	**30〜90mm/s**
密度	**1.19 g/cm3(23°C)**
最大引張強さ	**59.7 ± 1.8 MPa**
曲げ弾性率	**2044 ± 55 MPa**
荷重たわみ温度	**99.3°C(1.8MPa)**
シャルピー衝撃強さ	**25.1 ± 1.9 kJ/m2**

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 poly-maker.jp/pc-max.html。メーカー TDS。2026-09-10 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(メーカー公表)

- エンジニアリング用途

05 PolyMax PC が選ばれる理由

さらに高い靭性
シャルピー衝撃強さは 25.1 kJ/m2。ぶつかりや落下のかかる部品でも割れにくい破壊靭性を備えます。

耐熱性
110°C を超える高温にも耐えることができます。ガラス転移温度は 113°C、荷重たわみ温度は 99.3°C(1.8MPa)です。

優れた機械的強度
最大引張強さ 59.7 MPa、曲げ強さ 94.1 MPa。後処理もできるエンジニアリング・プラスチックです。

06 印刷条件

- **ノズル温度 250〜270°C**
- **ヒートベッド 〜80°C**
- **造形速度 30〜90 mm/s**
- **造形プレート BuildTak 使用時は必須です**

プリント時の各層の付き具合を良くするために、クーリングファンをオフにすることを推奨します。常にラフト付きでのプリントをおすすめします。

07 同シリーズとの比較

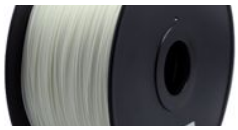
商品	税抜	特徴
3kg	**24,000円**	**2 色**
750g	6,000円	まずは少量で
PolyLite PC 3kg	16,000円	クリア
PolyLite PC	6,000円	1kg・クリア

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

Polymaker PolyMax PC ポリカーボネートフィラメント 1.75mm 3kg(2 色)

08 使い方・造形例(商品ページの写真)

1.75mm・3,000g



開封後の保管

PolyDryer

09 開封から保管までの流れ

1
開封
箱を開け、袋からスプールと乾燥剤を取り出します。

2
設定
造形プレートに BuildTak を貼り、ノズルを 250〜270°C にします。

3
造形
ヒートベッドは ～80°C が目安です。速度は 30 mm/s から試してください。

4
保管
使い終わったら乾燥剤入りの袋で密閉します。長期保管は PolyDryer が便利です。

10 一緒に使う商品

PolyDryer
乾燥と保管ができます
https://i-maker.jp/i/poly-dryer

11 関連資料(メーカー公式)

TDS(技術データシート)(英語)	https://www.poly-maker.jp/download/TDS/PolyMax_PC_TDS_V5.2.pdf

TDS は Polymaker 日本総代理店(poly-maker.jp)の PDF(英語)。

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
- 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)