

耐熱

1.75mm

1kg

Polymaker HT-PLA-GF 耐熱 PLA フィラメント 1.75mm 1kg(9 色)

ガラス繊維を 12% 配合した耐熱 PLA フィラメントです。工業用グレードの耐久性と標準 PLA の造形しやすさを兼ね備え、最大 350mm/s のプリント速度に対応します。硬化鋼ノズルが必要です。

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 polymaker-ht-pla-gf
商品ページ <https://i-maker.jp/i/polymaker-ht-pla-gf>

販売価格(税抜) 4,455 円 税込 4,900 円・送料 1,100 円(税込)	最大引張強さ 50.09 MPa ± 0.73 MPa	曲げ弾性率 3684.87 MPa ± 115.49 MPa	正味重量 1,000 g
---	--	---	------------------------

01 価格と買い方

販売価格	4,455 円 (税抜) / 4,900 円(税込)
正味重量	1,000g
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**

硬化鋼ノズルが必要で、0.2mm ノズルには対応していません。2.85mm(3.00mm)機にはお使えないかもしれません。

03 主要スペック

材料	耐熱 PLA(ガラス繊維 12% 配合)
フィラメント径	1.75mm(公差 ±0.05mm・通常 ±0.02mm)
正味重量	1,000g
色	9 色(ホワイト・ブラック・グレー・ブルー・アーミーグリーン・パワーツールイエロー・パワーツールレッド・パワーツールグリーン・パワーツールティール)
推奨ノズル温度	210~230°C
推奨ヒートベッド温度	25~60°C
推奨プリント速度	最大 350mm/s
ノズル要件	硬化鋼ノズルが必要(0.2mm ノズルには非対応)
密度	1.337 g/cm3(23°C)
最大引張強さ	50.09 ± 0.73 MPa
曲げ弾性率	3684.87 ± 115.49 MPa
荷重たわみ温度	1.8MPa: 59.7°C(印刷時) / 84°C(アニール後)、0.45MPa: 75.5°C(印刷時) / 114.7°C(アニール後)

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。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)

- 工作时に発熱する工具などの治具
- 屋外や車内など高温になりうる環境での造形物
- マルチカラー造形

05 HT-PLA-GF が選ばれる理由

ガラス繊維 **12% 配合**
曲げ弾性率・引張強さが高く、力のかかる治具や部品に向きます。

アニールで耐熱性が上がる
造形後に 80~100°C(推奨 100°C)で 20~30 分ほど熱処理をすると、荷重たわみ温度が上がります。

最大 **350mm/s** の高速造形
繊維入りの材料でありながら、標準 PLA と同じ手軽さで速く造形できます。

06 印刷条件

- ノズル温度 **210~230°C**
- ヒートベッド **25~60°C**
- 造形速度 **最大 350mm/s**
- 硬化鋼ノズルが必要 ガラス繊維によるノズル摩耗を防ぐため

造形プレートは PC またはテクスチャード PEI が推奨で、定着が弱いときは糊を併用してください。乾燥は 60°C で 6 時間が目安です。

07 同シリーズとの比較

商品	税抜	特徴
HT-PLA-GF 1kg	4,455 円	ガラス繊維配合
HT-PLA 1kg	3,618 円	硬化ノズル不要
PolyLite PLA-CF 1kg	6,600 円	カーボン配合
PolyLite PLA 1kg	4,800 円	定番の PLA

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

Polymaker HT-PLA-GF 耐熱 PLA フィラメント 1.75mm 1kg(9 色)

08 使い方・造形例(商品ページの写真)



ホワイト



グレー



PolyDryer

09 開封からアニールまでの流れ

1	2	3	4
開封 箱を開け、袋からスプールと乾燥剤を取り出します。	ノズル交換 ノズルが真鍮のままなら、硬化鋼ノズルに交換します。	造形 ノズル 210～230℃、ヒートベッド 25～60℃、速度は最大 350mm/s まで上げられます。	アニール 耐熱性を上げたいときは、造形物を 80～100℃(推奨 100℃)で 20～30 分ほど熱処理します。

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/Polymaker_HT-PLA-GF_TDS_EN_V1.1.pdf

SDS(安全データシート)

https://www.poly-maker.jp/download/SDS/Polymaker_HT-PLA-GF-JP-20251212.pdf

SDS・TDS は Polymaker 日本総代理店(poly-maker.jp)の PDF(SDS は日本語・TDS は英語)。

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)