高強度 耐熱 耐薬品 耐寒 1.75mm 1kg

Polymaker PC-PBT フィラメント 1.75mm 1kg(ブラック)

良好な耐熱性と低温での靭性を持つ PC/PBT ポリマーブレンドです。燃料類・油類・潤滑剤・洗剤などに触れる部品にお使いいただけます。

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 polymaker-pc-pbt
商品ページ https://i-maker.jp/i/polymaker-pc-pbt

販売価格(税抜)	最大引張強さ	曲げ弾性率	正味重量
8,000 円	**43.2 MPa**	**1933 MPa**	**1,000 g**
税込 8,800 円・送料 1,100 円(税込)	± 0.5 MPa	± 83 MPa	

01 価格と買い方

販売価格	**8,000 円** (税抜) ／ 8,800 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**

チャンバー温度 100〜110°C が推奨のため、エンクロージャー(加熱チャンバー)を備えた機種でお使いください。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/PBT ポリマーブレンド**
フィラメント径	**1.75mm**
正味重量	**1,000g**
色	**1 色(ブラック)**
推奨ノズル温度	**260〜280°C**
推奨ヒートベッド温度	**100〜115°C**
推奨プリント速度	**30〜50mm/s**
密度	**1.2 g/cm3(23°C)**
最大引張強さ	**43.2 ± 0.5 MPa**
曲げ弾性率	**1933 ± 83 MPa**
荷重たわみ温度	90.8°C(1.8MPa) ／ 107.4°C(0.45MPa)
シャルピー衝撃強さ	**21.4 ± 0.3 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-pbt.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)

- 燃料類、油類、潤滑剤、洗剤などの接触部品

05 PC-PBT が選ばれる理由

優れた耐薬品性
燃料類、油類、潤滑剤、洗剤などの接触にも応用できます。

優れた低温靭性
氷点下(-30°C)など極端な環境下でも良好な靭性を維持できます。

優れた耐熱性
荷重たわみ温度は 90.8°C(1.8MPa) ／ 107.4°C(0.45MPa)、ガラス転移温度は 140°C です。

06 印刷条件

- **ノズル温度 260〜280°C**
- **ヒートベッド 100〜115°C**
- **造形速度 30〜50 mm/s**
- **チャンバー 100〜110°C** エンクロージャーを推奨

造形プレートを綺麗に掃除してください。造形物との定着力を良くするには、表面に BuildTak がお勧めです。

07 同シリーズとの比較

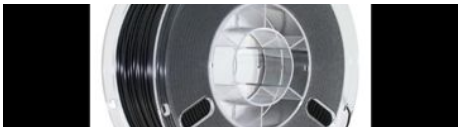
商品	税抜	特徴
PC-PBT	**8,000円**	**1kg・ブラック**
PolyMax PC	6,000円	750g・2 色
PC-ABS	7,000円	1kg・2 色
PolyLite PC	6,000円	1kg・クリア

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

Polymaker PC-PBT フィラメント 1.75mm 1kg(ブラック)

08 使い方・造形例(商品ページの写真)

1.75mm・1,000g



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
造形プレートを綺麗に掃除し、ノズルを 260～280°C にします。

3
造形
ヒートベッドは 100～115°C、チャンバーは 100～110°C が目安です。

4
保管
使い終わったら乾燥剤入りの袋で密閉します。吸湿した場合の乾燥設定は 80°C で 8 時間です。

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/Polymaker_PC_PBT_TDS_V5.1.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)