

高強度

耐熱

高硬度

1.75mm

500g

Polymaker Fiberon PA12-CF10 カーボン配合ナイロンフィラメント 1.75mm 500g

短繊維カーボンファイバーで強化した長鎖コポリアミド系のフィラメントです。表面の仕上がりがきれいで、造形中の寸法も安定します。

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 polymide-pa12-cf

商品ページ <https://i-maker.jp/i/polymide-pa12-cf>

販売価格(税抜) 14,000 円 税込 15,400 円・送料 1,210 円(税込)	最大引張強さ 77.4 MPa ± 1.1 MPa	曲げ弾性率 2886.5 MPa ± 144.8 MPa	正味重量 500 g
---	--	---	----------------------

01 価格と買い方

販売価格 **14,000 円** (税抜) / 15,400 円(税込)

正味重量	500g
送料	通常送料 1,100 円(税抜)/ 1,210 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**

Fiberon シリーズはすべての樹脂で、硬化鋼ノズル及びオールメタルホットエンドの使用を推奨しています。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	短繊維カーボンファイバー強化 長鎖コポリアミド(PA12 系)
フィラメント径	1.75mm
正味重量	500g
色	1 色(ブラック)
推奨ノズル温度	280~300°C
推奨ヒートベッド温度	40~50°C
推奨プリント速度	最大 300mm/s
ノズル要件	硬化鋼ノズル及びオールメタルホットエンドの使用を推奨(0.2mm ノズルは非推奨)
密度	1.06 g/cm3(23°C)
最大引張強さ	77.4 ± 1.1 MPa
曲げ弾性率	2886.5 ± 144.8 MPa
荷重たわみ温度	105°C(1.8MPa)

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/fiberon-pa12-cf10.html・fiberon.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 Fiberon PA12-CF10 が選ばれる理由

吸湿しにくい
平衡吸水率は 1.5%。PA6 系材料と比べると吸湿性が低く、扱いやすい材料です。

高い寸法安定性
Warp-free テクノロジーとカーボンファイバーの相乗効果により、高い寸法安定性を実現します。

きれいな表面と十分な強度
最大引張強さ 77.4 MPa、曲げ弾性率 2886.5 MPa。表面の仕上がりも良好です。

05 印刷条件

- ノズル温度 **280~300°C**
- ヒートベッド **40~50°C**
- 造形速度 最大 **300 mm/s**
- 硬化鋼ノズルを推奨 オールメタルホットエンド推奨・0.2mm ノズルは非推奨

サポート材には PolySupport for PA12 または PolyDissolve S1 をお使いいただけます。プリント温度とプリント速度は、プリンター種類や環境によって変化します。

06 同シリーズとの比較

商品	税抜	特徴
PA12-CF10	14,000 円	500g
PA6-CF20	7,000 円	500g・高強度
PolySupport PA12	7,500 円	専用サポート材
CoPA	9,200 円	750g・靱性重視

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

Polymaker Fiberon PA12-CF10 カーボン配合ナイロンフィラメント 1.75mm 500g

07 使い方・造形例(商品ページの写真)



1.75mm・500g



開封後の保管



PolyDryer

08 開封から保管までの流れ

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。	ノズルの用意 硬化鋼ノズルとオールメタルホットエンドをご用意ください。 0.2mm ノズルは非推奨です。	造形 ノズル 280～300℃・ベッド 40～50℃ で造形します。サポートが要る形では PolySupport for PA12 を併用します。	保管 常に乾燥状態(相対湿度 20% 以下)で保管します。吸湿したときは 100℃ で 10 時間乾かします。

09 一緒に使う商品

PolySupport for PA12 500g PA12 用のサポート材 https://i-maker.jp/i/polysupport-n12	PolyDryer Box スプールを増やす追加ボックス https://i-maker.jp/i/polydryer-box	PolyDissolve S1 750g 水に溶けるサポート材 https://i-maker.jp/i/polydissolve	PolyDryer 乾燥と保管ができます https://i-maker.jp/i/poly-dryer
---	---	--	---

10 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/TDS_FIBERON_PA12-CF10_V1.1_EN.pdf
SDS(安全データシート)	https://www.poly-maker.jp/download/SDS/Fiberon_PA12-CF10_SDS_JP_V2.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)。

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)