高強度 高硬度 1.75mm 2kg

Polymaker PolyMide PA6-GF ガラス繊維配合ナイロンフィラメント 1.75mm 2kg

優れた機械的特性、すなわち耐衝撃強度と剛性を有するガラス繊維強化ナイロンです。2kg の大容量スプールでお届けします。

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-pa6-gf
商品ページ https://i-maker.jp/i/polymide-pa6-gf

販売価格(税抜)	最大引張強さ	曲げ弾性率	正味重量
23,600 円	**84.5 MPa**	**4637 MPa**	**2,000 g**
税込 25,960 円・送料 1,210 円(税込)	± 2.1 MPa	± 293 MPa	

01 価格と買い方

販売価格	**23,600 円** (税抜) ／ 25,960 円(税込)
正味重量	2,000g
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**

2kg スプールが載るスプールホルダーが必要です。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	**PA6(Nylon 6)ガラス繊維強化**
フィラメント径	**1.75mm**
正味重量	**2,000g**
色	**1 色(グレイ)**
推奨ノズル温度	**280〜300°C**
推奨ヒートベッド温度	**25〜50°C**
推奨プリント速度	**60mm/s**
ノズル要件	耐摩耗性のノズルが必要(硬化鋼ノズル、ルビーノズルなど)
密度	**1.20 g/cm3(23°C)**
最大引張強さ	**84.5 ± 2.1 MPa**
曲げ弾性率	**4637 ± 293 MPa**
荷重たわみ温度	**157°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/polymide-pa6-gf.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 PolyMide PA6-GF が選ばれる理由

耐衝撃強度と剛性
最大引張強さ 84.5 MPa、曲げ弾性率 4637 MPa、シャルピー衝撃強さ 16.5 kJ/m2 です。

広い温度範囲で使えます
荷重たわみ温度は 157°C(1.8MPa)。低い温度の設備内での実験にも耐えられます。

層間接着性に優れます
層と層のくっつきが良く、広い温度範囲で印刷が可能です。2kg スプールで長時間の造形にも対応します。

05 印刷条件

- **ノズル温度 280〜300°C**
- **ヒートベッド 25〜50°C**
- **造形速度 60 mm/s**
- **耐摩耗性のノズルが必要** 硬化鋼ノズル、ルビーノズルなど

造形プレート表面に PVA(糊)が必須です。サポート材には PolyDissolve S1 をお使いいただけます。数値はメーカー推奨の目安値です。

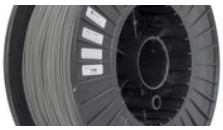
06 同シリーズとの比較

商品	税抜	特徴
PA6-GF 2kg	**23,600円**	**大容量**
PA6-GF25	6,000円	500g・同じ材料
PA6-CF 2kg	27,300円	カーボン配合
CoPA	9,200円	750g・繊維なし

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

Polymaker PolyMide PA6-GF ガラス繊維配合ナイロンフィラメント 1.75mm 2kg

07 使い方・造形例(商品ページの写真)



1.75mm・2,000g

開封後の保管

PolyDryer

08 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

ノズルの用意

耐摩耗性のノズルに交換します。硬化鋼ノズルやルビーノズルをお使いください。

3

造形

造形プレートに PVA(糊)を塗り、ノズル 280～300°C・ベッド 25～50°C で造形します。

4

保管

常に乾燥状態に保つため、袋やケースの中で密閉して保管します。吸湿したときは 80°C で 12 時間乾かします。

09 一緒に使う商品

PolyDissolve S1 750g
水に溶けるサポート材
https://i-maker.jp/i/polydissolve

PolyDryer Box
スプールを増やす追加ボックス
https://i-maker.jp/i/polydryer-box

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/PolyMide_PA6_GF_TDS_V5.1.pdf
SDS(安全データシート)	https://www.poly-maker.jp/download/SDS/PolyMide_PA6_GF_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)