

1.75mm

500g

Polymaker PolySupport for PA12 サポート材フィラメント 1.75mm 500g

PA12 ナイロン系の材料と相性が良いサポート材です。除去性が高く、簡単に取り外せます。造形には耐摩耗性のノズル(硬化鋼ノズル、ルビーノズルなど)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 polysupport-n12
商品ページ <https://i-maker.jp/i/polysupport-n12>

販売価格(税抜) 7,500 円 税込 8,250 円・送料 1,100 円(税込)	荷重たわみ温度 53℃ 1.8MPa / 43℃ 0.45MPa	推奨ノズル温度 270～300℃	正味重量 500 g
---	---	----------------------------	----------------------

01 価格と買い方

販売価格 **7,500 円** (税抜) / 8,250 円(税込)

正味重量	500g
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します場合があります)
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**

ノズル温度 300℃ まで上げられる機種でお使いください。硬化鋼などの耐摩耗ノズルをお使いください。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	サポート材(PA12 ナイロン系材料用)
フィラメント径	1.75mm(公差 ±0.04mm 以内・通常 ±0.02mm)
正味重量	500g
色	1 色(グリーン)
推奨ノズル温度	270～300℃
推奨ヒートベッド温度	50～80℃
推奨プリント速度	30～60mm/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	1.29 g/cm3(23℃)
荷重たわみ温度	53℃(1.8MPa) / 43℃(0.45MPa)

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/polysupport-pa12.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)

■ 治具や部品の固定装置等

05 PolySupport for PA12 が選ばれる理由

除去性が高い
簡単に取り外せるため、サポート材に最適です。

長鎖ナイロンと好相性
PA12 ナイロン系の材料との相性が非常に良いサポート材です。

治具や固定装置の造形に
治具や部品の固定装置などの用途が挙げられています。

06 印刷条件

- ノズル温度 270～300℃
- ヒートベッド 50～80℃
- 造形速度 30～60mm/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

層間接着性を良くするために、クーリングファンをオフにすることが推奨されています。造形プレートは BuildTak・ガラス・ブルーテープが使える、定着にはのり(グルー)をお使いください。

07 同シリーズとの比較

商品	税抜	特徴
PolySupport for PA12	7,500 円	500g・PA12 用
Fiberon PA12-CF10	14,000 円	500g・相性品
PolySupport	7,400 円	750g・PLA 用
PolyDissolve S1	9,200 円	750g・水に溶ける

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

Polymaker PolySupport for PA12 サポート材フィラメント 1.75mm 500g

08 使い方・造形例(商品ページの写真)



箱とスプール



グリーン



PolyDryer

09 開封から保管までの流れ

1 開封・乾燥 湿気に敏感な材料です。造形前に 100℃ で 8 時間の乾燥が推奨されています。	2 設定 ノズルを 270～300℃、ヒートベッドを 50～80℃ にし、ファンをオフにします。	3 造形 速度は 30～60mm/s が目安です。サポート部分にこの材料を割り当てます。	4 取り外し・保管 サポートを取り外し、残りは湿度 20% 以下の乾燥した状態で保管します。
--	--	--	--

10 一緒に使う商品

Fiberon PA12-CF10 500g カーボン配合のナイロン https://i-maker.jp/i/polymide-pa12-cf	PolyMide CoPA 750g ナイロン(コポリアミド) https://i-maker.jp/i/polymide-copa	Fiberon PA6-CF20 500g カーボン配合のナイロン https://i-maker.jp/i/fiberon-pa6-cf20	Fiberon PA6-GF25 500g ガラス繊維配合のナイロン https://i-maker.jp/i/fiberon-pa6-gf25
---	--	--	---

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/PolySupport_for_PA12_TDS_V5.3.pdf
SDS(安全データシート)	https://www.poly-maker.jp/download/SDS/PolySupport_for_PA12_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)。

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)