ESD(静電気対策) | 1.75mm | 1kg

Raise3D Industrial ESD PETG フィラメント 1.75mm 1kg(黒)

強化 PET である PET-G にカーボンナノチューブを配合し、静電放電(ESD)対策が必要な用途に向けて設計されたフィラメントです。

メーカー **Raise3D**　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 raise3d-petg-esd
商品ページ https://i-maker.jp/i/raise3d-petg-esd

販売価格(税抜)	最大引張強さ	曲げ弾性率	正味重量
18,000 円	**36 MPa**	**1658 MPa**	**1,000 g**
税込 19,800 円・送料 1,100 円(税込)	± 1 MPa	± 164 MPa	

01 価格と買い方

販売価格	**18,000 円** (税抜) ／ 19,800 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	**Pro3 HS シリーズ / E3 / Pro3 シリーズ(販売終了) / Pro2 シリーズ(販売終了) / E2(販売終了予定)**
機種ページ	Raise3D Pro3 HS シリーズ・Raise3D Pro3 シリーズ・Raise3D E3・Raise3D E2・Raise3D Pro2 シリーズ / N2S

PEI ビルドプレート(Pro シリーズ・E シリーズ)にも対応します。Pro3 シリーズ(HyperSpeedKit 装着済み)と E2CF は対応していません。

03 主要スペック

材料	**PETG(カーボンナノチューブ配合)**
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	**70〜80°C**
推奨プリント速度	**30〜60mm/s**
最大引張強さ	**36 ± 1 MPa**
曲げ弾性率	**1658 ± 164 MPa**

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 raise3d.jp。メーカー TDS。2026-09-08 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 Raise3D Industrial ESD PETG が選ばれる理由

静電放電(ESD)対策
カーボンナノチューブの配合により、表面抵抗値 10^5〜10^12 Ω/sq を実現しています。

耐薬品性と耐衝撃性
ベースは強化 PET である PET-G です。PETG の耐薬品性と耐衝撃性をそのまま備えています。

硬質な仕上がり
硬質な仕上がりで、電子機器のハウジングやケーシング、産業機器の部品に向きます。

05 印刷条件

- **ノズル温度 260〜280°C**
- **ヒートベッド 70〜80°C**
- **造形速度 30〜60mm/s**
- **壁厚 1.5mm 以上を推奨** 層間の接着と ESD 特性のため

冷却ファンはオン(80〜100%)、アクリルカバーは被せない設定が公式の推奨です。積層ピッチは 0.1〜0.25mm が目安です。

06 同シリーズとの比較

商品	税抜	特徴
ESD PETG 1kg	**18,000円**	**静電気対策に**
PETG 1kg	6,500円	実用部品の定番
PC 1kg	8,800円	耐熱と靭性
TPU-95A 1kg	12,800円	ゴムのような弾力

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

Raise3D Industrial ESD PETG フィラメント 1.75mm 1kg(黒)

07 使い方・造形例(商品ページの写真)

スプールと密封袋

造形サンプル

PolyDryer

08 開封から保管までの流れ

1
開封
箱を開け、密封袋からスプールと乾燥剤を取り出します。

2
乾燥
湿気を吸っている場合は、造形前に 60°C で 6〜12 時間乾燥させます。

3
設定
ノズルを 260〜280°C、ヒートベッドを 70〜80°C にし、壁厚を 1.5mm 以上にします。

4
造形・保管
造形速度は 30〜60mm/s が目安です。使い終わったら密閉して保管します。

09 一緒に使う商品

Premium PVA+ 750g
水に溶けるサポート材
https://i-maker.jp/i/raise3d-pva

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)

公式製品ページ(Raise3D)	https://www.raise3d.jp/ofp/esd-petg

製品ページは Raise3D 国内総代理店(raise3d.jp)。データシートは製品ページ内「技術情報」のリンクから。

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)