

ゴムライク・柔軟

1.75mm

1kg

Raise3D Premium TPU-95A フィラメント 1.75mm 1kg

TPU(熱可塑性ポリウレタン)は柔軟性と弾力性のあるフィラメントです。ゴムのような弾力と耐久性で、衝撃吸収やソフトタッチの面が求められる用途に向きます。

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-tpu95a-fila
商品ページ <https://i-maker.jp/i/raise3d-tpu95a-fila>

販売価格(税抜) 12,800 円 税込 14,080 円・送料 1,100 円(税込)	最大引張強さ 23.1 MPa ± 0.6 MPa	推奨ノズル温度 210～230℃	正味重量 1,000 g
---	--	----------------------------	------------------------

01 価格と買い方

販売価格	12,800 円 (税抜) / 14,080 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

Pro3 シリーズ・Pro2 シリーズでは PTFE ノズルヒーター(0.5mm)と Raise3D 首振りフィラメントスタンドが必要です。保管には PolyDryer をお使いください。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	TPU(熱可塑性ポリウレタン)
フィラメント径	1.75mm
正味重量	1,000g
色	3 色(ブラック・ナチュラル・ホワイト)
推奨ノズル温度	210～230℃
推奨ヒートベッド温度	0～60℃
推奨プリント速度	25～50mm/s
最大引張強さ	23.1 ± 0.6 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 Premium TPU-95A が選ばれる理由

硬さ 95A の弾力
Shore A 95 の硬さで、破断伸びは 462 ± 21%。ゴムのように曲げて元に戻ります。

耐摩耗性
こすれる場所に使える耐摩耗性があります。プッシングやガスケットに向きます。

耐久性と衝撃吸収
シールやチューブ、保護ケース、シューズ・インソールなど、最終用途部品にも使われています。

05 印刷条件

- ノズル温度 **210～230℃**
- ヒートベッド **0～60℃**
- 造形速度 **25～50mm/s**
- 乾燥温度 **70℃(5 時間)** 積層ピッチは 0.1～0.25mm

冷却ファンはオン(0～50%)、アクリルカバーは被せない設定が公式の推奨です。柔らかい材料なので、速度を落とすと送りが安定します。

06 同シリーズとの比較

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

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

Raise3D Premium TPU-95A フィラメント 1.75mm 1kg

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	2	3	4
開封	設定	造形	保管
箱を開け、密封袋からスプールと乾燥剤を取り出します。	ノズルを 210～230℃ にします。 ヒートベッドは 0～60℃ の範囲です。	造形速度は 25～50mm/s が目安です。柔らかいので低速から試してください。	PolyDryer など乾燥状態を保って保管します。乾燥は 70℃ で 5 時間です。

09 一緒に使う商品

首振りフィラメントスタンド
Pro3 用・柔らかい材料の送りに
<https://i-maker.jp/i/raise3d-pro3-ff-stand>

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/raise3d-tpu95a>

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)