

# Bambu フィラメントガイド

このフィラメントガイドは、各材料の属性、応用また使用方法を説明します。お客様がこのガイドを活用し、自分の応用に適する素材を見つけられます。最大4種類のフィラメントの比較もできます。素材詳細は素材のTDSをダウンロードもできます

## フィラメントを購入

基本情報		PLA	PETG	ABS	ASA	PC	TPU 95A	PLA-CF	PETG-CF	PET-CF	PAHT-CF	PA6-CF
特性	衝撃強度 - XY方向	26.6 kJ/m <sup>2</sup>	52.7 kJ/m <sup>2</sup>	39.3 kJ/m <sup>2</sup>	41.0 kJ/m <sup>2</sup>	34.8 kJ/m <sup>2</sup>	125.2 kJ/m <sup>2</sup>	23.2 kJ/m <sup>2</sup>	41.2 kJ/m <sup>2</sup>	36.0 kJ/m <sup>2</sup>	57.5 kJ/m <sup>2</sup>	40.3 kJ/m <sup>2</sup>
	曲げ強度 - XY方向	76 MPa	65 MPa	62 MPa	65 MPa	108 MPa	N / A	89 MPa	70 MPa	131 MPa	125 MPa	151 MPa
	曲げ弾性率 - XY方向	2750 MPa	1670 MPa	1880 MPa	1920 MPa	2310 MPa	N / A	3950 MPa	2910 MPa	5320 MPa	4230 MPa	5460 MPa
	積層間衝撃強度 - Z方向	13.8 kJ/m <sup>2</sup>	13.6 kJ/m <sup>2</sup>	7.4 kJ/m <sup>2</sup>	4.9 kJ/m <sup>2</sup>	9.0 kJ/m <sup>2</sup>	88.7 kJ/m <sup>2</sup>	7.8 kJ/m <sup>2</sup>	10.7 kJ/m <sup>2</sup>	4.5 kJ/m <sup>2</sup>	13.3 kJ/m <sup>2</sup>	15.5 kJ/m <sup>2</sup>
	熱変形温度, 0.45 MPa	57 °C	69 °C	87 °C	100 °C	117 °C	N / A	55 °C	74 °C	205 °C	194 °C	184 °C
	飽和給水率/% 25 °C, 55% RH	0.43%	0.32%	0.65%	0.45%	0.25%	1.16%	0.42%	0.30%	0.37%	0.88%	2.35%
印刷前準備	使用前に乾燥必要性	推奨	推奨	推奨	推奨	必要	必要	推奨	推奨	必要	必要	必要
	乾燥条件	専用乾燥機：55 °C, 8 時間 X1 Carbon ヒートベッド：65 - 75 °C, 12 時間	専用乾燥機：65 °C, 8 時間 X1 Carbon ヒートベッド：75 - 85 °C, 12 時間	専用乾燥機：80 °C, 8 時間 X1 Carbon ヒートベッド：90 - 100 °C, 12 時間	専用乾燥機：80 °C, 8 時間 X1 Carbon ヒートベッド：90 - 100 °C, 12 時間	専用乾燥機：80 °C, 8 時間 X1 Carbon ヒートベッド：90 - 100 °C, 12 時間	専用乾燥機：70 °C, 8 時間 X1 Carbon ヒートベッド：80 - 90 °C, 12 時間	専用乾燥機：60 °C, 8 時間 X1 Carbon ヒートベッド：65 - 75 °C, 12 時間	専用乾燥機：65 °C, 8 時間 X1 Carbon ヒートベッド：75 - 85 °C, 12 時間	専用乾燥機：80 °C, 8 - 12 時間 X1 Carbon ヒートベッド：90 - 100 °C, 12 時間	専用乾燥機：80 °C, 8 - 12 時間 X1 Carbon ヒートベッド：90 - 100 °C, 12 時間	専用乾燥機：80 °C, 8 - 12 時間 X1 Carbon ヒートベッド：90 - 100 °C, 12 時間
	AMSとの使用できるか	✔	✔	✔	✔	✔	✘	✔	✔	✘	✔	✘
	ノズル	全て	全て	全て	全て	全て	0.4 / 0.6 / 0.8 mm 焼入れ/ステンレス スチール	0.4 / 0.6 / 0.8 mm 焼入れスチール	0.4 / 0.6 / 0.8 mm 焼入れスチール	0.6 (推奨) / 0.4 / 0.8 mm 焼入れスチール	0.6 (推奨) / 0.4 / 0.8 mm 焼入れスチール	0.6 (推奨) / 0.4 / 0.8 mm 焼入れスチール
	適用プレートと温度設定	常温プレート (35-55 °C) 高温プレート (55-65 °C) PEI プレート (55-65 °C)	エンジニアリングプレート (60-80 °C) 高温プレート (60-80 °C) PEI プレート (60-80 °C)	エンジニアリングプレート (90-100 °C) 高温プレート (90-100 °C) PEI プレート (90-100 °C)	エンジニアリングプレート (90-100 °C) 高温プレート (90-100 °C) PEI プレート (90-100 °C)	エンジニアリングプレート (100-120 °C) 高温プレート (100-120 °C) PEI プレート (100-120 °C)	エンジニアリングプレート (30-35 °C) エンジニアリングプレート (30-45 °C) 高温プレート (30-45 °C) PEI プレート (30-45 °C)	エンジニアリングプレート (45-65 °C) 高温プレート (45-65 °C) PEI プレート (55-65 °C)	エンジニアリングプレート (60-80 °C) 高温プレート (60-80 °C) PEI プレート (60-80 °C)	エンジニアリングプレート (70-100 °C) 高温プレート (70-100 °C) PEI プレート (70-100 °C)	エンジニアリングプレート (100-120 °C) 高温プレート (100-120 °C) PEI プレート (100-120 °C)	エンジニアリングプレート (100-120 °C) 高温プレート (100-120 °C) PEI プレート (100-120 °C)
	のり	液体のり / スティックのり	液体のり / スティックのり	液体のり / スティックのり	液体のり / スティックのり	液体のり / スティックのり	スティックのり	液体のり / スティックのり	液体のり / スティックのり	液体のり / スティックのり	スティックのり	スティックのり
印刷設定	筐体の必要性	✘	✘	✔	✔	✔	✘	✘	✘	✘	✔	✔
	乾燥剤のある環境で使用する か	✘	✘	✘	✘	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔
	印刷最高速度	< 300 mm/s	< 200 mm/s	< 300 mm/s	< 300 mm/s	< 300 mm/s	< 80 mm/s	< 250 mm/s	< 200 mm/s	< 100 mm/s	< 100 mm/s	< 100 mm/s
	ノズル温度	190 - 230 °C	240 - 270 °C	240 - 280 °C	240 - 280 °C	260 - 290 °C	220 - 240 °C	210 - 240 °C	240 - 270 °C	260 - 300 °C	260 - 300 °C	260 - 300 °C
	パーツ冷却ファン速度	50 - 100%	0 - 60%	0 - 80%	0 - 80%	0 - 60%	50 - 100%	50 - 100%	0 - 40%	0 - 40%	0 - 40%	0 - 40%
印刷後処理	焼戻し	50 - 60 °C, 6 - 12 時間	N / A	80 - 90 °C, 6 - 12 時間	80 - 90 °C, 6 - 12 時間	85 - 100 °C, 6 - 12 時間	N / A	55 - 60 °C, 6 - 12 時間	65 - 70 °C, 6 - 12 時間	90 - 130 °C 6 - 12 時間	90 - 130 °C 6 - 12 時間	90 - 130 °C 6 - 12 時間