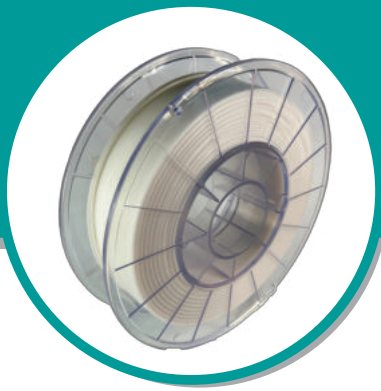
HOTTYPOLYMER
ホットな技術・情報で、最適ソリューション。

新開発品

HPフィラメント® (PPタイプ)

独自配合で製作した反りの発生の低減を実現したPPフィラメント



「HPフィラメント®(PPタイプ)」は3D造形に於いて
非常に反りやダレが発生しやすいPPを弊社独自配合で低減した
MEX(材料押出積層方式)方式3Dプリンター用フィラメントです。

「PPタイプ」は3D造形を行う際に反りが発生し非常に造形が困難なPPを弊社独自配合で改良し、
反りの発生を低減したMEX方式3Dプリンター用フィラメントです。
一般的に3D造形におけるPPを造形する際には熱収縮が大きい為、定着用のPPテープが必要となります。
また、PPテープを使用しても反りの発生を抑えることが難しく造形エラーが度々起こるのが常です。
しかしながら本製品では造形が困難なPPを独自配合技術でPPテープを使用することなく、
安価なPE系養生テープと糊をつける事で造形することが可能であり、そのためPPシートの購入を抑えることで
ランニングコストの低減が可能です。
また、他社PPフィラメントに比べダレの発生を抑えられるため、オーバーハングやブリッジ部などの造形も
綺麗に行う事が可能です。是非お試しください。

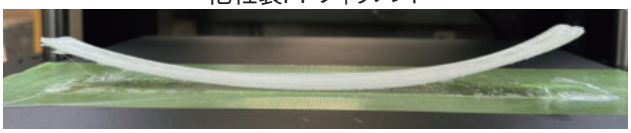
造形時の設定(推奨)

フィラメント径 ： 1.75φ ±0.15mm
造形スピード ： 60mm/sec以下
乾燥温度 ： 90℃×3時間
備考 ： 市販のPE系養生シートにのり付けを推奨致します

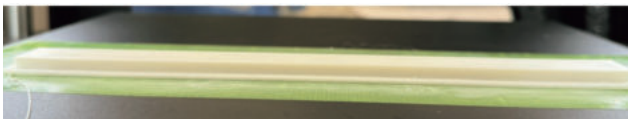
エクストルーダー(ノズル)温度 ： 200~250℃
テーブル温度 ： 80~100℃(大型造形は60~100℃を推奨致します)
冷却 ： 0-30(形状によって異なります)

反りの発生例

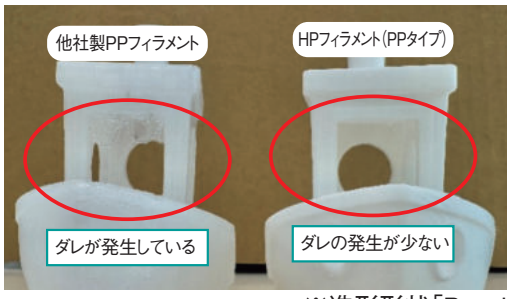
他社製PPフィラメント



HPフィラメント(PPタイプ)



他社製PPフィラメントとのダレの比較



※造形形状「Benchy」にて

特　徴

反り低減

PE系養生テープと糊付を行う事で反りの発生の低減が可能です。

コスト性

PP専用フィルムやテープを使用せず造形出来るためコスト性に優れます。

造形性

ダレの発生が少ない為オーバーハングやブリッジ部などの造形に優れます。

※素材としての特徴です。造形物の性能を保証するものではありません。

用　途

自動車部品、建材部品、機械部品、電気部品の試作用として、インテリア商品、雑貨、アウトドア用品、スポーツ用品等
※使用環境により要求品質が異なりますので、ご採用にあたっては詳細な打合せが必要です。

ホッティーポリマー株式会社 https://www.hotty.co.jp/

本社　〒131-0032　東京都墨田区東向島4-43-8
Tel 03-3614-4100 (代)　Fax 03-3614-4162

京都営業所　〒604-8006 京都府京都市中京区河原町通二条下る
二丁目下丸屋町403 FISビル2F
Tel 075-555-3247(代)　Fax 075-256-8754

久喜工場　〒346-0035　埼玉県久喜市清久工業団地1-8
Tel 0480-21-5645 (代)　Fax 0480-23-5663

2024.03