



# Ultrafuse® PA

## Ultradid® をベースにした初めてのBASF製フィラメント

Ultrafuse® PAはBASF製Ultradid®を3Dプリント用に開発したものです。中間粘度の共重合ポリアミド6/66グレードに基づいています。Ultrafuse® PAを用いて、セミフレキシブルな薄い部品が出力できます。一方で、厚くなると非常に硬くなります。PA6やPA66よりも融点が低いため、より低い温度で印刷できるだけでなく、PA6やPA66に比較して耐衝撃性に優れているため、エンドユーザーにとって完全なる新しいアプリケーション分野が期待できます。

### 長所一覧

- 優れた耐疲労性
- 高い機械的強度
- 融点が低い為、多くのFFF方式プリンターで出力可能
- 良好な耐摩耗性/潤滑性
- 低温環境下での良好な耐衝撃性

### 用途例

- ほとんどのエンジニアリング分野
- 高品質の電気絶縁材など、さまざまなコンポーネントや機械要素に幅広く対応

### 材料仕様（乾燥見本）

引張強度(MPa)	16.4 (ZX), 61.4 (XY)
曲げ弾性率 (MPa)	2149 (ZX), 2246 (XZ), 2051 (XY)
破断点伸び	0.8 % (ZX), 9.6 % (XY)
ノッチ付きアイゾッド衝撃強さ (kJ/m <sup>2</sup> )	1.7 (ZX), 3.9 (XZ), 5.8 (XY)
ノッチなしアイゾッド衝撃強さ (kJ/m <sup>2</sup> )	3.2 (ZX), 45.6 (XZ), 28.0 (XY)
荷重たわみ温度 @ 0.45MPa	135 °C

### 印刷ガイドライン

ノズル温度	220 – 250 °C
プラットフォーム温度	90 – 120 °C
ノズル直径	≥ 0.4 mm
プラットフォーム変形	ガラス+PVAのり/カプトン® 粘着テープ/PA接着剤
印刷速度	30 – 60 mm/s

製品データは誠意をもって提供され、現在の知識と経験に基づいた典型的な特性を表しています。これらのデータは仕様の限界もしくは最小値として解釈されるものではありません。製品の仕様は告知することなく変更される可能性があります。この資料は、製品の性能に関する責任、保証、または約束を行うものではありません。目的アプリケーションへのUltrafuse®製品の適合性を判断するのは購入者ご自身となります。



日本正規代理店：日本3Dプリンター株式会社

◆ BASFフィラメント販売サイト：ultrafuseff.jp ◆ info@ultrafuseff.jp

◆ 03-6683-9789

Ultrafuse® PA



日本正規代理店：日本3Dプリンター株式会社

◆ BASFフィラメント販売サイト：[ultrafuseff.jp](http://ultrafuseff.jp)

◆ [info@ultrafuseff.jp](mailto:info@ultrafuseff.jp)

◆ 03-6683-9789