



PRODUCTS CATALOG 2023





P L A	—————	0 4
P V B	—————	0 9
T P U	—————	1 0
P E T G	—————	1 2
A B S	—————	1 4
A S A	—————	1 5
P C	—————	1 6
N y l o n	—————	1 8
S u p p o r t	—————	2 0
C a s t	—————	2 1
H a r d w a r e	—————	2 2
G A L L E R Y	—————	2 3



JF Polymers Co.LTD のフィラメントブランド「Polymaker」は、
3Dプリンター業界にとって安全でクリーンな材料の製造を目指して、
他にはない革新的な特性でより優れた3Dプリントフィラメントを提供しています。

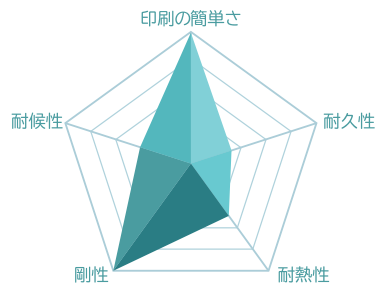
8段階の品質管理プロセスによって実現した工業グレードの高い品質で
MakerBot、REISE3D、INTAMSYSなど様々な産業用プリンタメーカーの
認定フィラメントとして選定されており、信頼と実績を積み重ねています。
個人のお客様から産業用途まで幅広くお使いいただいている3Dマテリアルブランドです。



PLA

PLA 樹脂（ポリ乳酸）は、トウモロコシなどを原料とした植物由来のプラスチック素材です。生成中の二酸化炭素排出量が少なく、環境負荷の低い樹脂です。造形が簡単で失敗が少なく再現性が高いことから3Dプリンターで最もメジャーな材料です。

PolySonic™ PLA



Color



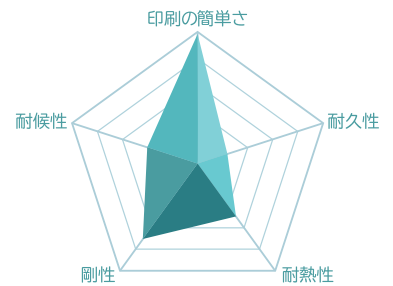
革新的な高速プリント用フィラメントであり、高速造形時でも高い流動性と冷却熔融速度の最適化を実現。強度や品質に妥協することなく、高い精度、層間密着性を可能にしたフィラメントです。

推奨印刷速度 50-100mm/s 推奨印刷温度 190-210℃

推奨高速印刷速度 100-300mm/s 推奨高速印刷温度 210-230℃

推奨ベッド温度 25-60℃ 開放機での造形 可能

PolyTerra™ PLA



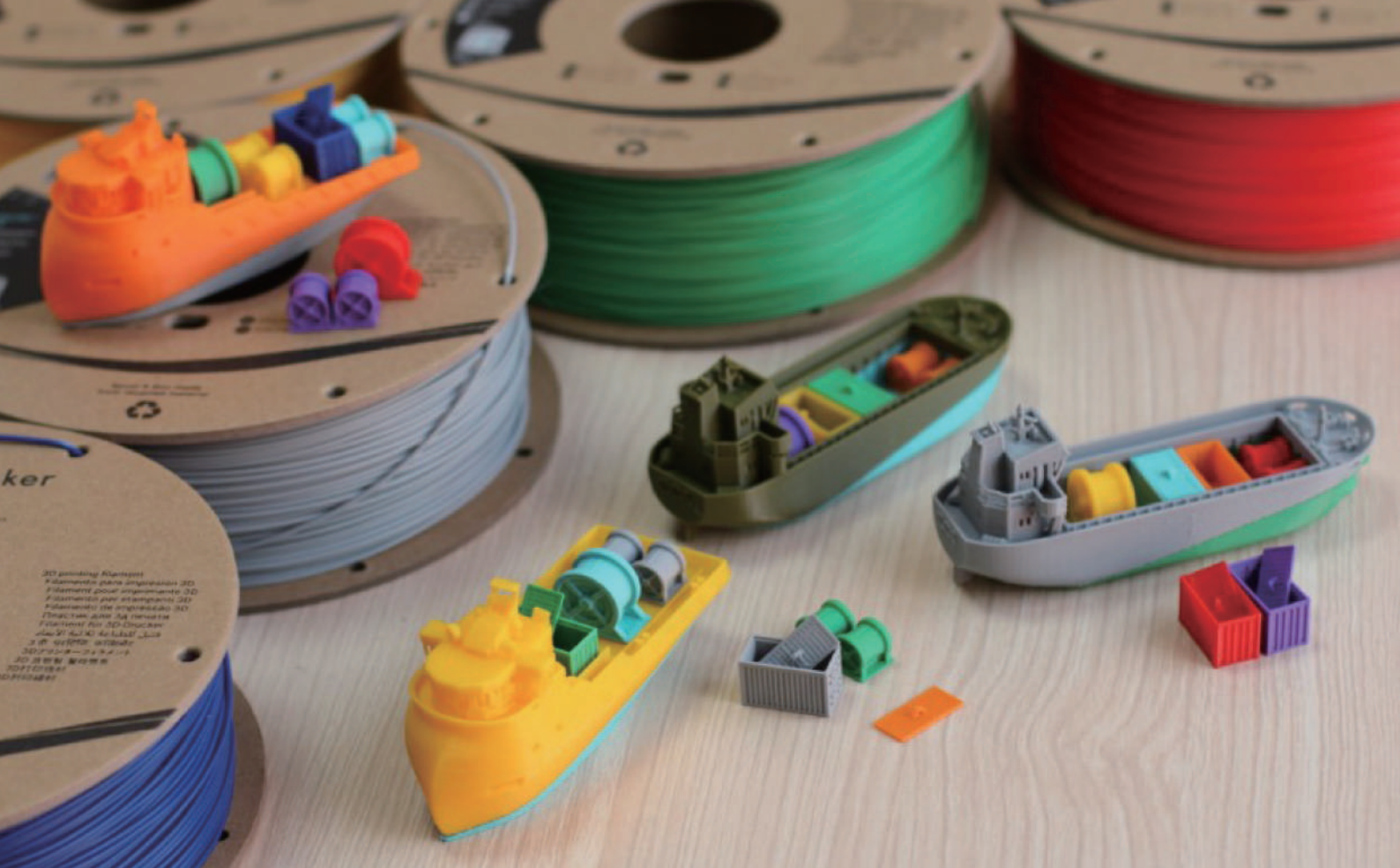
Color



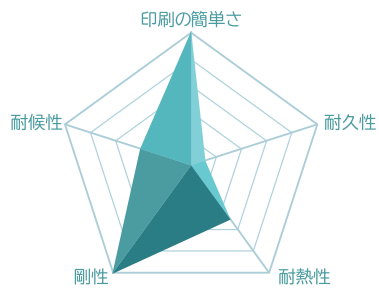
PLAの中でも艶消しで切削性の高いことが特徴です。ヤスリ掛けも簡単にできるので、後加工が簡単です。パステルカラーなど様々なカラーを取揃えています。

推奨ベッド温度 25-60℃ 推奨印刷温度 190-230℃

推奨印刷速度 30-70mm/s 開放機での造形 可能



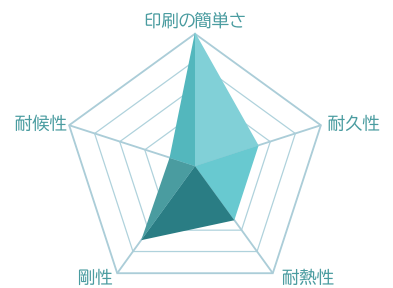
PolyLite™ PLA



PLAの中でも、取扱いが簡単なことが特徴です。透明感があり、艶がある質感が特徴。造形安定性が抜群です。

推奨ベッド温度	40-60℃	推奨印刷温度	190-230℃
推奨印刷速度	25-60mm/s	開放機での造形	可能

PolyMax™ PLA

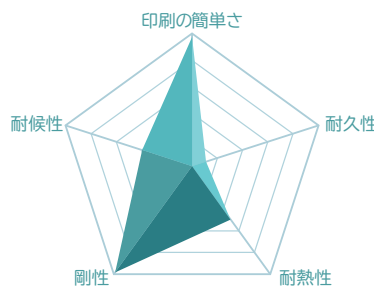


通常のPLAに比べて最大9倍の耐衝撃性を持つ、靱性の高いフィラメントです。印刷も簡単で、ABSの代替として選ばれています。

推奨ベッド温度	25-60℃	推奨印刷温度	190-230℃
推奨印刷速度	40-60mm/s	開放機での造形	可能



PolyLite™ LW-PLA



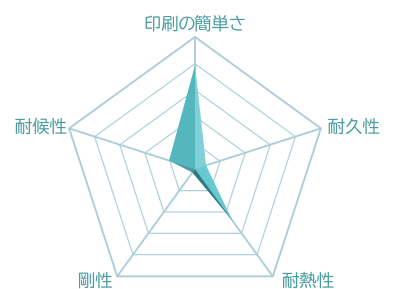
Color



PolyLite™ LW-PLAは、従来のPLAのおよそ半分の重さのPLA樹脂です。発砲素材を使用しているため独特の質感が特徴です。飛行機やドローンのモデルや介護器具など軽量化を求められる部位に適します。

推奨ベッド温度	25-60℃	推奨印刷温度	190-210℃
推奨印刷速度	30-50mm/s	開放機での造形	可能

PolyWood™



Color

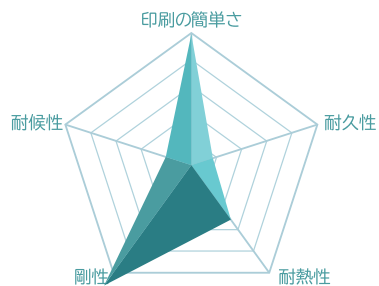


3Dプリンターで木模様を作ることができる素材です。実際の木材を含まず発砲技術で全てポリマーで作られており、ノズル詰まりが少なく安定して造形が可能です。素晴らしい表面の仕上がりが特徴です。

推奨ベッド温度	25-60℃	推奨印刷温度	190-210℃
推奨印刷速度	30-50mm/s	開放機での造形	可能



PolyLite™ PLA CF



Color

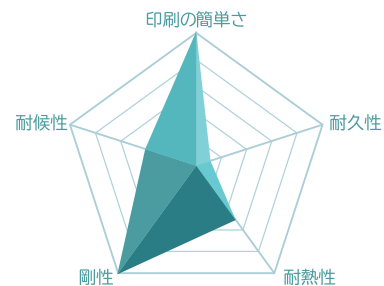


PolyLite PLA-CFは、PLAにカーボンファイバーを配合した素材です。PLAの造形しやすさを維持しながら、通常のPLAと比べ、曲げ強度、耐衝撃性が向上しています。

推奨ベッド温度	25-60℃	推奨印刷温度	190-230℃
推奨印刷速度	30-70mm/s	開放機での造形	可能

※硬化鋼ノズルが必要な樹脂です

PolyLite™ PLA Silk



Color

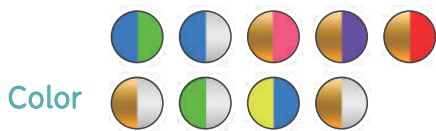
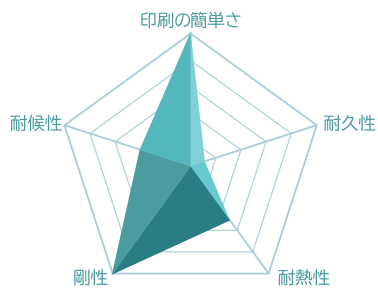
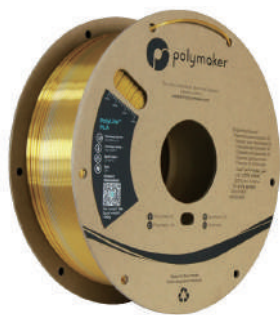


ゴールドやシルバーなど、金属のような光沢感が特徴のフィラメントです。表面が滑らかで光沢のある美しい造形物をプリントすることができます。

推奨ベッド温度	25-60℃	推奨印刷温度	190-230℃
推奨印刷速度	40-60mm/s	開放機での造形	可能



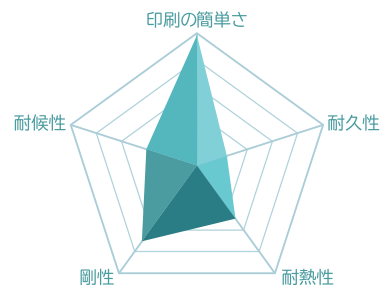
PolyLite™ Dual-PLA



PolyLite™Dual-PLAはフィラメントが2色で造形されたフィラメントです。グラデーション模様をそのまま印刷ができる為、世界中でブームとなっています。

推奨ベッド温度	25-60℃	推奨印刷温度	190-230℃
推奨印刷速度	40-60mm/s	開放機での造形	可能

PolyTerra™ PLA Marble



PolyTerra™ PLA Marbleは、大理石やチョコミントのような、まだら模様が表現できるフィラメントです。PolyTerra PLAをベースとしているため切削性も良いことが特徴です。

推奨ベッド温度	25-60℃	推奨印刷温度	190-230℃
推奨印刷速度	30-70mm/s	開放機での造形	可能

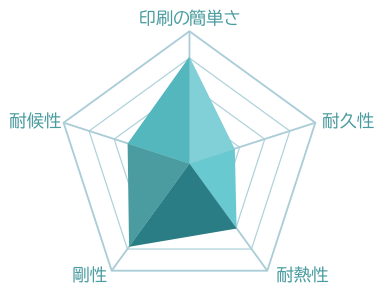
PVB

PVB(ポリビニルブチラール)は、有機溶剤への溶解性に優れたフィラメントで、表面加工を溶剤で簡単に行えることが特徴です。

反りが少なく庫内温度も必要ないため、格安の開放機でも簡単に造形が行えるほか、切削性が良くヤスリ掛けも簡単で、様々な用途にご利用いただけます。



PolySmooth™



PolymakerのPVBフィラメント「PolySmooth」は、発色の良い美しいカラーと、造形の手軽さが特徴です。別売の表面加工機「Polysher」と併用することで自動で表面を滑らかに仕上げることも可能です。

推奨ベッド温度	25 - 70℃	推奨印刷温度	190 - 220℃
推奨印刷速度	40 - 60mm/s	開放機での造形	可能

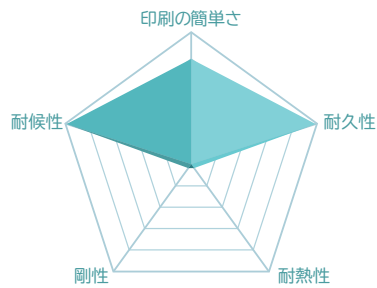


TPU

TPU樹脂（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。ゴムのような弾力性、耐久性により衝撃吸収性とソフトタッチ面が求められる用途に適しています。耐摩耗性・耐油性・耐薬品性が抜群に優れているのが特徴です。



PolyFlex™ TPU90



Color



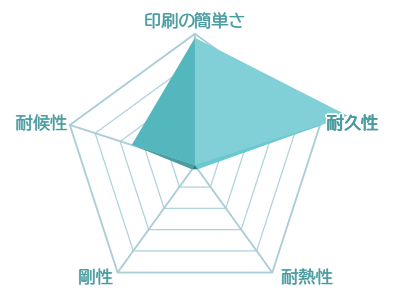
PolyFlex™ TPU90 は、ショア硬度は 90A であり、シリーズ中最も柔軟性を持っており、紫外線耐性も優れています。

推奨ベッド温度 25-60℃ 推奨印刷温度 210-230℃

推奨印刷速度 30-60mm/s 開放機での造形 可能

※ダイレクト機推奨

PolyFlex™ TPU95



Color



PolyFlex™ TPU95 は、ショア硬度は 95A であり、優れた弾力性と大きな歪み耐性が特長です。

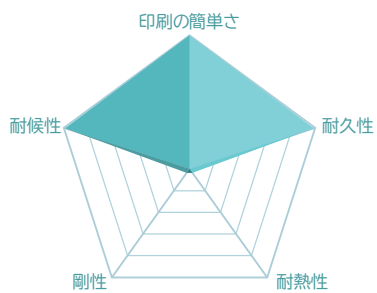
推奨ベッド温度 25-60℃ 推奨印刷温度 210-230℃

推奨印刷速度 20-40mm/s 開放機での造形 可能

※ダイレクト機推奨



PolyFlex™ TPU95 HF



Color



PolyFlex™ TPU95はショア硬度 95 のTPUフィラメントです。流動性が他のフィラメントと比べ高く、高速印刷が可能です。

推奨ベッド温度 25-50℃ 推奨印刷温度 200-220℃

推奨印刷速度 40-100mm/s 開放機での造形 可能

※ダイレクト機推奨

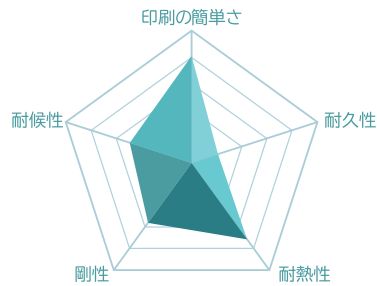


PETG

PETG は飲料ボトルなどに使われる PET（ポリエチレンテレフタレート）に G（グリコール）を加えた強化樹脂です。PET の耐薬品性と耐衝撃性持ち、吸湿性が低く造形安定性も優れています。プリント難易度も低く、透明なものをプリントできる利点もあります。



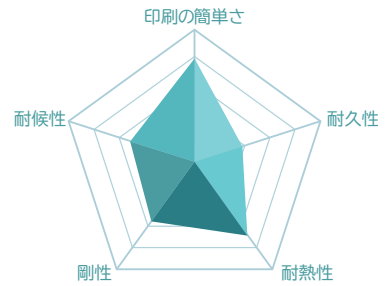
PolyLite™ PETG



PolyLite™ PETG は、開放機での造形も可能な造形の簡単さと、高い耐衝撃性、そして透明感のある質感を再現できる事が特徴です。

推奨ベッド温度	70-80℃	推奨印刷温度	230-240℃
推奨印刷速度	30-50mm/s	開放機での造形	可能

PolyMax™ PETG

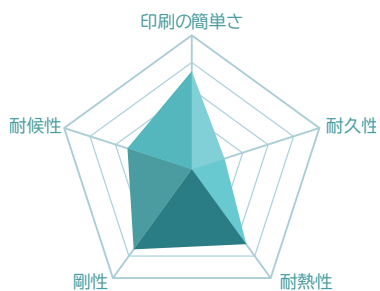


PolyMax™ PETG は、特許技術のナノ強化技術によって従来のPETGと比べて機械的特性が優れ、高い耐衝撃性の他、80℃までの耐熱性も持ち合わせています。

推奨ベッド温度	70-80℃	推奨印刷温度	230-240℃
推奨印刷速度	30-50mm/s	開放機での造形	非推奨



PolyMax™ PETG ESD



Color ●

PolyMax™ PETG ESDは、静電気放電（ESD）から電子機器類などの保護に適したフィラメントです。ESD性能のほか、従来のPETGより靱性があります。

推奨ベッド温度 70-80℃ 推奨印刷温度 250-290℃

推奨印刷速度 30-50mm/s 開放機での造形 非推奨

※硬化鋼ノズルが必要な樹脂です

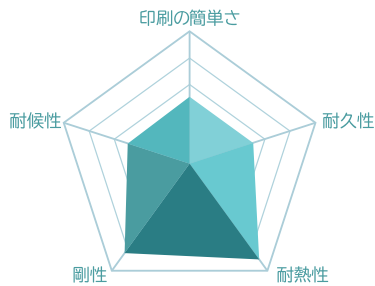


ABS

ABS樹脂は家電製品や自動車、家庭用品など幅広い工業製品に用いられる素材です。

優れた機械的特性を持ち、特に、耐衝撃性、耐摩耗性、引張強度、靱性・曲げ疲労性が高く、耐熱性にも優れています。治具・工具、更には最終品まで幅広い用途で使用されます。

PolyLite™ ABS



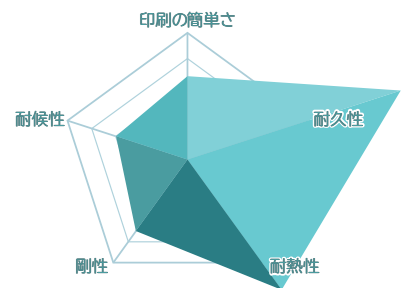
機械的性質を損なうことなく、ABSフィラメント特有のプリント時の反りと臭いを最小限に抑えていることが特徴です。高い強度と耐衝撃性を有します。

推奨ベッド温度 90-100℃ 推奨印刷温度 245-265℃

推奨印刷速度 30-50mm/s 開放機での造形 非推奨

※エンクロージャーをご利用ください

PC-ABS



Polymaker™ PC-ABSは優れた靱性と耐熱性を有するポリカーボネードを配合した複合材です。綺麗な表面仕上げ、および金属メッキ加工に対応するところも特徴です。

推奨ベッド温度 90-105℃ 推奨印刷温度 250-270℃

推奨印刷速度 30-50mm/s 開放機での造形 非推奨

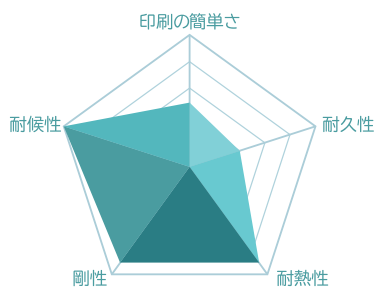
※エンクロージャーをご利用ください

ASA

ASA樹脂は、ABS樹脂のうちブタジエンゴムの代わりにアクリレートを用いた樹脂で、ABS樹脂と同レベルの機械的特性に加え、屋外用途で使用可能なレベルの耐候性を有しているため、自動車外装、建築資材などの屋外用途に幅広く使用されています。



PolyLite™ ASA



PolyLite™ ASAは、ABSの機械的特徴を持ちながら、耐候性に優れた素材で、自動車外装部品、建材、屋外用品などの用途に最適です。

推奨ベッド温度 75-95℃ 推奨印刷温度 240-260℃

推奨印刷速度 30-50mm/s 開放機での造形 非推奨

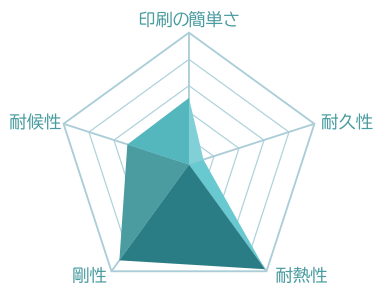
※エンクロージャーをご利用ください



PC

PC（ポリカーボネート）は特に高い機能特性を持つエンジニアリング用材料です。約 110℃の耐熱性を持つほか、高強度・高耐熱性・高靱性などの強度も備えており、熱と負荷がかかるパーツの作成に最適です。切削性も良く後加工も可能。透明感のあるクリア樹脂があるのも特徴です。

PolyLite™ PC



Color 

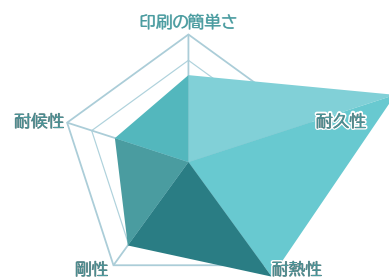
PolyLite™ PCは、標準的な「透明」ポリカーボネート素材です。他のPCフィラメントと比較し、優れた印刷品質、優れた機械的強度と耐熱性を備えます。

推奨ベッド温度 90-105℃ 推奨印刷温度 250-270℃

推奨印刷速度 30-50mm/s 開放機での造形 非推奨

※エンクロージャーをご利用ください

PolyMax™ PC



Color   

PolyMax™ PCは、優れた耐候性、機械的強度を有し、靱性において他の追随を許さない、非常に優れた耐衝撃性と破壊靱性を備えています。

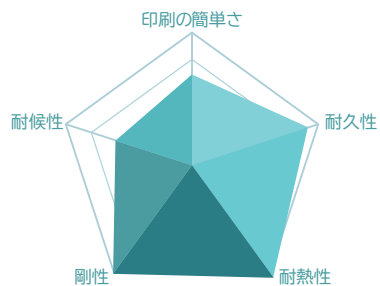
推奨ベッド温度 90-105℃ 推奨印刷温度 250-270℃

推奨印刷速度 30-50mm/s 開放機での造形 非推奨

※エンクロージャーをご利用ください



PolyMax™ PC-FR



Color ● ○

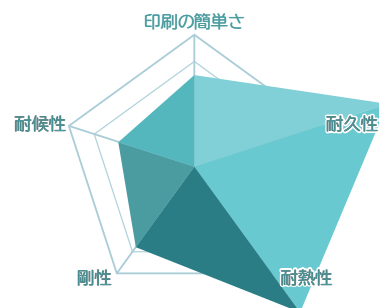
PolyMax™ PC-FRは優れた靱性、強度および耐熱性を有する難燃性材料です。Polymaker製PCシリーズの中では最も強度が高いフィラメントです。

推奨ベッド温度 90-105℃ 推奨印刷温度 250-270℃

推奨印刷速度 30-50mm/s 開放機での造形 非推奨

※エンクロージャーをご利用ください

PC™ PBT



Color ●

Polymaker™ PC-PBTは優れた耐熱性を持ち、氷点下(-30℃)など極端な環境下でも良好な靱性を維持できます。同時に優れた耐薬品性もある為、燃料類、油類、潤滑剤、洗剤などの接触にも応用できます。

推奨ベッド温度 100-115℃ 推奨印刷温度 260-280℃

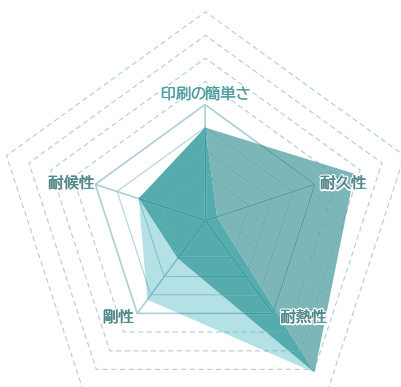
推奨印刷速度 30-50mm/s 開放機での造形 非推奨

※エンクロージャーをご利用ください

Nylon

ナイロン樹脂（ポリアミド）は高機能で汎用性が高い材料です。一般的には衣類の材料として有名ですが、高い強度と剛性・耐熱性を持ち、強度が求められる分野で使用されています。なお、吸湿による反りなどが起きやすい材料で、プリント中や保管中の十分な乾燥が必要な樹脂でもあります。

PolyMide™ CoPA



■ 乾燥させた場合 ■ そのまま使用した場合
※メーカー推奨の保存状態を基準とする

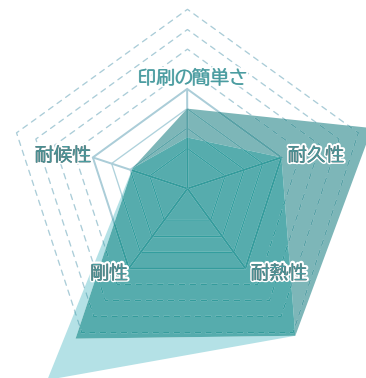
Color ●

PolyMide CoPA は、PA6とPA66の複合フィラメントからなるナイロンフィラメントです。優れた強度と靱性を持ち180℃の耐熱性（ピカット軟化温度）を持ちます。

推奨ベッド温度	25 - 70℃	推奨印刷温度	250 - 270℃
推奨印刷速度	30-50mm/s	開放機での造形	非推奨

※特に吸湿対策が必要な樹脂です

PolyMide™ PA6-CF



■ 乾燥させた場合 ■ そのまま使用した場合
※メーカー推奨の保存状態を基準とする

Color ●

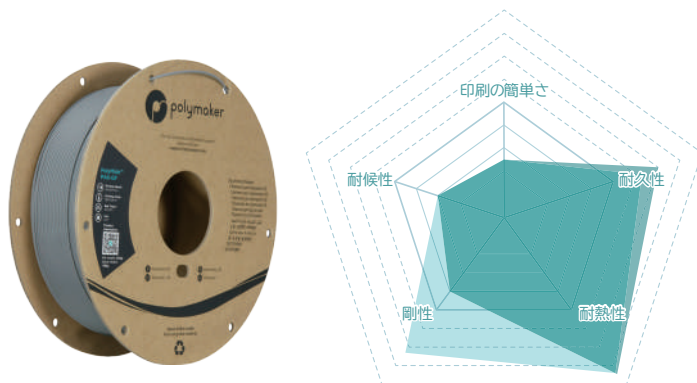
PolyMide™ PA6-CF は、Polymaker が取り扱うフィラメントの中で、最高の強度、耐衝撃性、および熱変形温度（荷重たわみ温度）を有する炭素繊維強化ナイロンフィラメントです。

推奨ベッド温度	25 - 50℃	推奨印刷温度	280 - 300℃
推奨印刷速度	30-60mm/s	開放機での造形	非推奨

※特に吸湿対策が必要な樹脂です
※硬化鋼ノズルが必要な樹脂です



PolyMide™ PA6-GF



■ 乾燥させた場合
 ■ そのまま使用した場合
 ※メーカー推奨の保存状態を基準とする

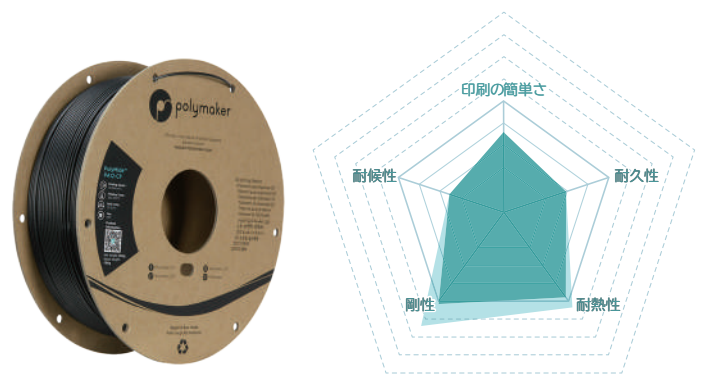
Color ●

PolyMide™ PA6-GFは、優れた機械的特性、耐衝撃強度と剛性を有するガラス繊維強化ナイロンフィラメントです。

推奨ベッド温度	25-50℃	推奨印刷温度	280-300℃
推奨印刷速度	30-60mm/s	開放機での造形	非推奨

※特に吸湿対策が必要な樹脂です
※硬化鋼ノズルが必要な樹脂です

PolyMide™ PA12-CF



■ 乾燥させた場合
 ■ そのまま使用した場合
 ※メーカー推奨の保存状態を基準とする

Color ●

PolyMide™ PA12-CFは、優れた強度、耐衝撃性を有する炭素繊維強化ナイロン12フィラメントです。また普通のナイロンより吸湿しにくい特徴があります。

推奨ベッド温度	25-50℃	推奨印刷温度	260-300℃
推奨印刷速度	30-60mm/s	開放機での造形	非推奨

※特に吸湿対策が必要な樹脂です
※硬化鋼ノズルが必要な樹脂です

Support

3D プリントで最も厄介な問題の1つ、サポート除去を解決するために設計された素材です。手で簡単に除去出来たり、水溶性のサポート材を用いることで、従来の3Dプリンターでのサポート除去の手間を大幅に軽減します。

PolyDissolve™ S1



Color 

PolyDissolve S1は、PVA（ポリビニルアルコール）素材の水溶性のサポート用フィラメントです。PLA、TPU、PVBとナイロン素材に使用できます。

水溶性が高く、造形物と綺麗に分離できます。

推奨ベッド温度	25-60℃	推奨印刷温度	215-225℃
推奨印刷速度	30-40mm/s	開放機での造形	可能

PolySupport™



Color  PLA・PVB・PC・TPU用  PA12用

PolySupportは、手で簡単に取り外せるサポート用フィラメントです。綺麗に分離し簡単に取り除くことができ複雑なプロセスによる後加工が必要ありません。

PLA・PVB・PC・TPU用

推奨ベッド温度	25-60℃	推奨印刷温度	220-230℃
推奨印刷速度	20-40mm/s	開放機での造形	可能

PA12用

推奨ベッド温度	50-80℃	推奨印刷温度	270-300℃
推奨印刷速度	30-60mm/s	開放機での造形	非推奨

Cast

PolyCast™ は、金属鑄造用に適したフィラメントです。残留物がなく清潔に焼き尽くされ、高品質な鑄造原型（ワックス）を造形することができます。別売の表面加工機「Polysher」と併用することで表面を滑らかに仕上げることもできます。伝統的なワックス鑄造よりコストが安く、リードタイムも圧倒的に短くなります。

PolyCast™



Color

PolyCast™ は、金属鑄造用に適したフィラメントです。別売の表面加工機「Polysher」と併用することで表面を滑らかに仕上げ、容易に高品質な鑄造原型（ワックス）を製作することができます。

推奨ベッド温度 25-70℃ 推奨印刷温度 190-220℃

推奨印刷速度 40-60mm/s 開放機での造形 可能



Hard

Polymaker では 2 種類のハードウェアを用意しています。防湿しながら保管したりそのままプリンターに繋げて印刷が可能な除湿ボックス「PolyBox」、PolySmooth・PolyCast に有機溶剤を噴射して表面の積層痕を溶かす「PolySher」。どちらも皆様の 3D プリントライフをより楽しく便利にできる製品です。



PolyBox™

フィラメント防湿ボックス



吸湿防止機能付きのフィラメント保管ボックスです。本体内にセットした乾燥剤が湿気を吸収し、フィラメントの品質を印刷に適した状態に保ちます。また、付属の保護キャップとチューブを使って 3D プリンターに接続可能で、フィラメントスタンドとしてもご使用いただけます。ボックス内の温度・湿度測定機能付き。

Polysher™

Polysmooth/PolyCast 用表面加工機



Polysher は、PolySmooth および PolyCast フィラメントに対応した、新しい概念の表面加工機です。

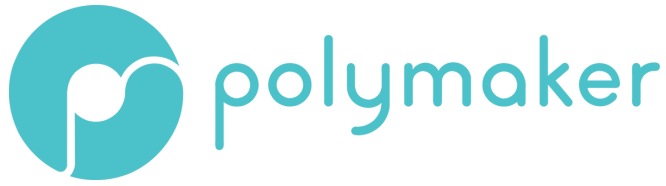
機体下部に充填した有機溶剤を霧状に噴射することで 3D プリント造形物の積層跡を自動で滑らかに仕上げることが可能です。



Polymaker製の素材で3Dプリンティングされた人道橋（中国・成都）



Polymaker製の素材で作成され実際に販売されている電気自動車



Polymaker 日本総代理店
株式会社サンステラ
(関連会社：株式会社フュージョンテクノロジー)

〒170-0013
東京都豊島区東池袋 5-7-3 東池袋五丁目ビル6F
Mail : info@poly-maker.jp

サンステラ
TEL : 03-5391-9308 FAX : 03-5391-9656

フュージョンテクノロジー :
TEL : 03-6914-1634 FAX : 03-5391-9656
営業時間：平日 10-18 時 ※土日祝日休み

2023年9月26日発行

販売サイト



サンステラ 3Dモデル

<https://sunstella.co.jp>



Polymakerストア

<https://www.poly-maker.jp>

