

PRODUCTS CATALOG 2026





世界中で信頼される フィラメントブランド

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ー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。

Houston(USA)

Houten(Netherlands)

Changshu(China)

Shanghai
(China)

Polymakerが選ばれる理由



フラッグシップ材料

自社ブランドには、最新の研究成果である先進的な配合技術を先行して投入。常に市場に対して新しい性能ベンチマークを提示し、3Dプリントの可能性を広げ続けています。



色の一貫性

特にパングロマシリーズにおいて、生産ロットが変わってもカラーが同一であることを保証。厳格な品質管理プロセスにより色ブレを最小化し、量産品としての品質を維持します。



長期的な信頼度

日本の3Dプリント市場において10年に及ぶ実績。変化の激しい業界の中で、「変わらず標準」とされ続ける高い信頼度を誇ります。



安定供給

国内代理店サンスターが1トン以上の在庫を常備。全国即納体制を確立しており、ビジネスにおける継続的な運用を強力に支援します。

パラメーター調整が手軽に！

Polymaker Preset Platform

Polymakerでは、対応する3Dプリンターごとに最適化されたマテリアルプロファイル(造形設定)をダウンロードできるオンラインプラットフォームを展開しています。ユーザーは煩雑な設定調整を行うことなく、各フィラメントに適した最適な条件で3Dプリントを行うことが可能です。



実際のカラーや質感を比較しながら選べます

販売代理店である株式会社サンスターでは、Polymaker製フィラメントの実物を展示・販売する店舗を展開しています。実際に色味や質感を確認しながら、比較検討のうえご購入いただけます。

サンスター3Dステーション

〒170-0013 東京都豊島区東池袋5-7-5MHC第3ビル 1階
東池袋駅 徒歩2分
営業時間：11:00-18:00(火・水・祝 定休)

※店舗での修理対応は一切対応いたしません。
※店舗以外のお問い合わせ内容の確認等はいたしません。
※ご予約のない場合、ブランドによっては詳しいご案内ができない場合がございます。



強みは徹底管理された「色」

パンクロマは、「色」の管理にこだわった新シリーズです。生産ロットが異なっても色の均一性を維持し、大規模造形や長時間印刷でも安定したカラーを実現。強化端面を採用した紙スプールは摩耗しにくく、カラーエンジン搭載プリンターでも安心して使用できます。



パンクロマ™ Filament Lineup

● CoPE

< Innovative Material >

パンクロマ™ CoPE

● 多彩PLA

< Standard >

パンクロマ™ Matte PLA

パンクロマ™ Satin PLA

パンクロマ™ Translucent PLA (半透明)

< Surface Finishes >

パンクロマ™ Silk PLA

パンクロマ™ Metallic PLA

パンクロマ™ Marble PLA

< Dual / Gradient >

パンクロマ™ Dual Matte PLA

パンクロマ™ Dual Silk PLA

パンクロマ™ Dual Special PLA

パンクロマ™ Gradient Matte PLA

パンクロマ™ Gradient Satin PLA

パンクロマ™ Gradient Translucent PLA

CoPE

CoPE樹脂は、Polymakerが開発した、ポリエステルベースの次世代の複合材料です。PLAと比較しオーバーハングやブリッジングといった印刷性能が向上しています。PLAのサポート材としての利用も可能です。

Innovative Material

パンクロマ™ CoPE



「パンクロマ™ CoPE」は、革新的な技術に基づいて開発された次世代の複合材料です。プレートへの定着や印刷性（ブリッジング、オーバーハング）を大きく改善し、印刷温度範囲を広げ、印刷速度を最大400mm/sまで向上させるために開発されました。



引用：Age of 3DP 様



シャルピー衝撃強度(XY)	2.9KJ/m ²
推奨印刷温度	190～230℃
ピカット軟化温度	66℃
開放機での造形	可能

※従来のPLAとの接着性は低く、PLAとのマルチカラー造形は非推奨となります。
※強定着のため、テクスチャ PEIなどの強定着シートでの使用は推奨されません。

<用語解説>

- シャルピー衝撃強度(XY) … 切れ込みを入れた試験片にハンマーで衝撃を加え、割れるまでに吸収したエネルギーを測定した値です。数値が高いほど衝撃に強い素材です。
- ピカット軟化温度 … 素材に一定の荷重をかけて加熱した際に、やわらかくなって変形し始める温度のことです。高いほど耐熱性に優れます。

多彩 PLA

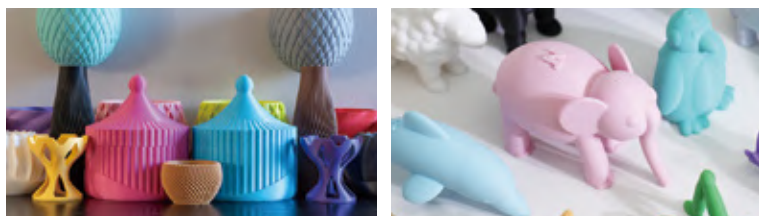
PLA樹脂(ポリ乳酸)は、トウモロコシなどを原料とした植物由来のプラスチック素材です。造形が簡単で失敗が少なく再現性が高いことが特徴で、様々なカラーや効果のラインナップが販売されています。

Standard

パンクロマ™ Matte PLA (旧 PolyTerra™ PLA)



「パンクロマ™ Matte PLA」は、切削性・加工性に優れ、反りや歪みが少なく安定した造形が可能なフィラメントです。マットな質感で積層痕が目立ちにくい特徴があります。



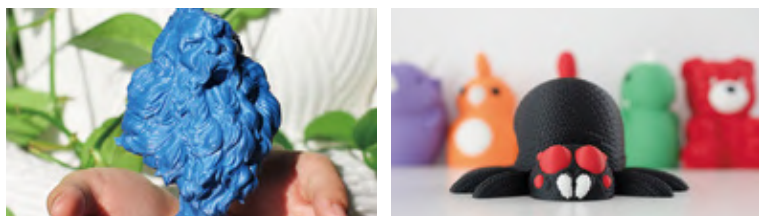
シャルピー衝撃強度(XY)	10KJ/m ²
推奨印刷温度	190～230℃
ビカット軟化温度	62℃
開放機での造形	可能

Standard

パンクロマ™ Satin PLA



「パンクロマ™ Satin PLA」は、一般的なPLAのような光沢のあるフィラメントです。他社の3Dフィラメントと比較し、色の一貫性を担保しているなど高い品質を担保されています。



シャルピー衝撃強度(XY)	6.7KJ/m ²
推奨印刷温度	190～230℃
ビカット軟化温度	62℃
開放機での造形	可能



Standard

パンクロマ™ Translucent PLA (半透明)



「パンクロマ™ Translucent PLA(半透明)」は、ランプシェードや装飾ランタンなど、光を活かした3Dプリント作品に最適な半透明のフィラメントです。



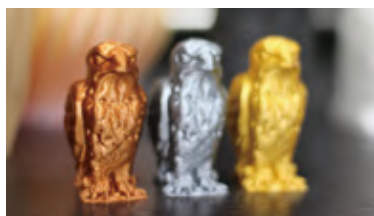
シャルピー衝撃強度(XY)	3.3KJ/m ²
推奨印刷温度	190~230℃
ビカット軟化温度	63℃
開放機での造形	可能

Surface Finishes

パンクロマ™ Silk PLA (旧 PolyLite™ PLA Silk)



「パンクロマ™ Silk PLA」は、シルクのような光沢感を持つPLA素材です。滑らかで美しい光沢のある表面仕上げが可能で、優れた光沢と輝きのある造形物をプリントすることができます。



シャルピー衝撃強度(XY)	2.9KJ/m ²
推奨印刷温度	190~230℃
ビカット軟化温度	67℃
開放機での造形	可能



Surface Finishes

パンクロマ™ Metallic PLA



「パンクロマ™ Metallic PLA」は、金属の輝きを再現したフィラメントです。実際の金属フィラメントは含まず、金属風の表面テクスチャーを表現できるよう設計されています。



シャルピー衝撃強度(XY)	2.9KJ/m ²
推奨印刷温度	190～230℃
ピカット軟化温度	64℃
開放機での造形	可能

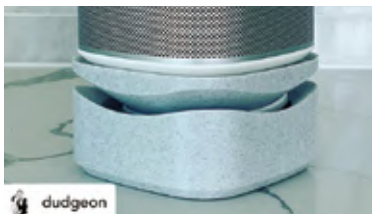
Surface Finishes

パンクロマ™ Marble PLA

(旧 PolyTerra™ PLA Marble)



「パンクロマ™ Marble PLA」は、大理石や御影石、レンガのような鮮やかな石のような質感をモチーフとするフィラメントです。



シャルピー衝撃強度(XY)	10KJ/m ²
推奨印刷温度	190～230℃
ピカット軟化温度	62℃
開放機での造形	可能



Dual / Gradient

パンクロマ™ Dual Matte PLA



「パンクロマ™ PLA Dual Matte」は、使っていくごとに色が変わっていく不思議なフィラメントです。滑らかなマットな表面仕上げと美しいグラデーションを両立しました。通常のPLAと比較して研磨が簡単です。



シャルピー衝撃強度(XY)	10KJ/m ²
推奨印刷温度	190～230℃
ピカット軟化温度	62℃
開放機での造形	可能

Dual / Gradient

パンクロマ™ Dual Silk PLA

(旧 PolyLite™PLA Dual)



「パンクロマ™ Dual Silk」は、厳選された滑らかに変化する色彩により、鮮やかな光沢のある仕上がり美しく短い幅で変わるグラデーション模様をそのまま印刷ができるため、世界中でブームとなり定着しました。



シャルピー衝撃強度(XY)	2.9KJ/m ²
推奨印刷温度	190～230℃
ピカット軟化温度	64℃
開放機での造形	可能



Dual / Gradient

パンクロマ™ Dual Special PLA



「パンクロマ™ Dual Special PLA」は、Galaxy Black と Marble White の美しい組み合わせのフィラメントです。



シャルピー衝撃強度(XY)	3.3KJ/m ²
推奨印刷温度	190～230℃
ピカット軟化温度	63℃
開放機での造形	可能

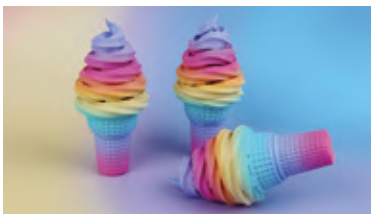
Dual / Gradient

パンクロマ™ Gradient Matte PLA

(旧 PolyTerra™ PLA Gradient Matte)



「パンクロマ™ Gradient Matte PLA」は、使っていくごとに色が変わっていく不思議なフィラメントです。滑らかなマットな表面仕上げと美しい広い幅のグラデーションを両立しました。通常のPLAと比較して研磨が簡単です。



シャルピー衝撃強度(XY)	10KJ/m ²
推奨印刷温度	190～230℃
ピカット軟化温度	62℃
開放機での造形	可能



Dual / Gradient

パンクロマ™ Gradient Satin PLA



「パンクロマ™ Gradient Satin PLA」は、半光沢のレインボーカラーで、特徴的な虹色造形を表現できます。



シャルピー衝撃強度(XY)	6.7KJ/m ²
推奨印刷温度	190～230℃
ピカット軟化温度	62℃
開放機での造形	可能

Dual / Gradient

パンクロマ™ Gradient Translucent PLA



「パンクロマ™ Gradient Translucent PLA」は、半透明のレインボーカラーで、特徴的な虹色造形を表現できます。



シャルピー衝撃強度(XY)	3.3KJ/m ²
推奨印刷温度	190～230℃
ピカット軟化温度	63℃
開放機での造形	可能

世界標準・業界標準の 高い品質と信頼性

Polymaker™ シリーズは、Polymaker 社の技術力を象徴するフラッグシップマテリアルです。耐熱性に優れた HT-PLA、研磨性の高い CosPLA、高速造形対応 PETG など、高品質・高機能な製品を展開。ホビーから産業用途まで、次世代の3Dプリントを支える先進的な素材シリーズです。



Polymaker™ Filament Lineup

●機能性 PLA

PolyLite™ PLA

PolyMax™ PLA

PolySonic™ PLA

PolyLite™ PLA-CF

PolyLite™ CosPLA
バージョン A / バージョン B

PolyLite™ LW-PLA

Polymaker HT-PLA (耐熱 PLA)

Polymaker HT-PLA-GF (耐熱 PLA)

●PVB

Polysmooth™

●PETG

Polymaker™ PETG

PolyMax™ PETG

●ABS

PolyLite™ ABS

Polymaker™ PC-ABS

●ASA

Polymaker™ ASA

●TPU

PolyFlex™ TPU90

PolyFlex™ TPU95

PolyFlex™ TPU95-HF

●PA

PolyMide™ CoPA

●PC

PolyLite™ PC

PolyMax™ PC

●Support

PolySupport™
PLA・PVB・PC・TPU 用

PolySupport™ PA12 用

PolyDissolve S1™

●Cast

PolyCast™

機能性 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。



PolyLite™ PLA



「PolyLite™ PLA」は、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。



シャルピー衝撃強度(XY)	3KJ/m ²
推奨印刷温度	190～230℃
ビカット軟化温度	63℃
開放機での造形	可能

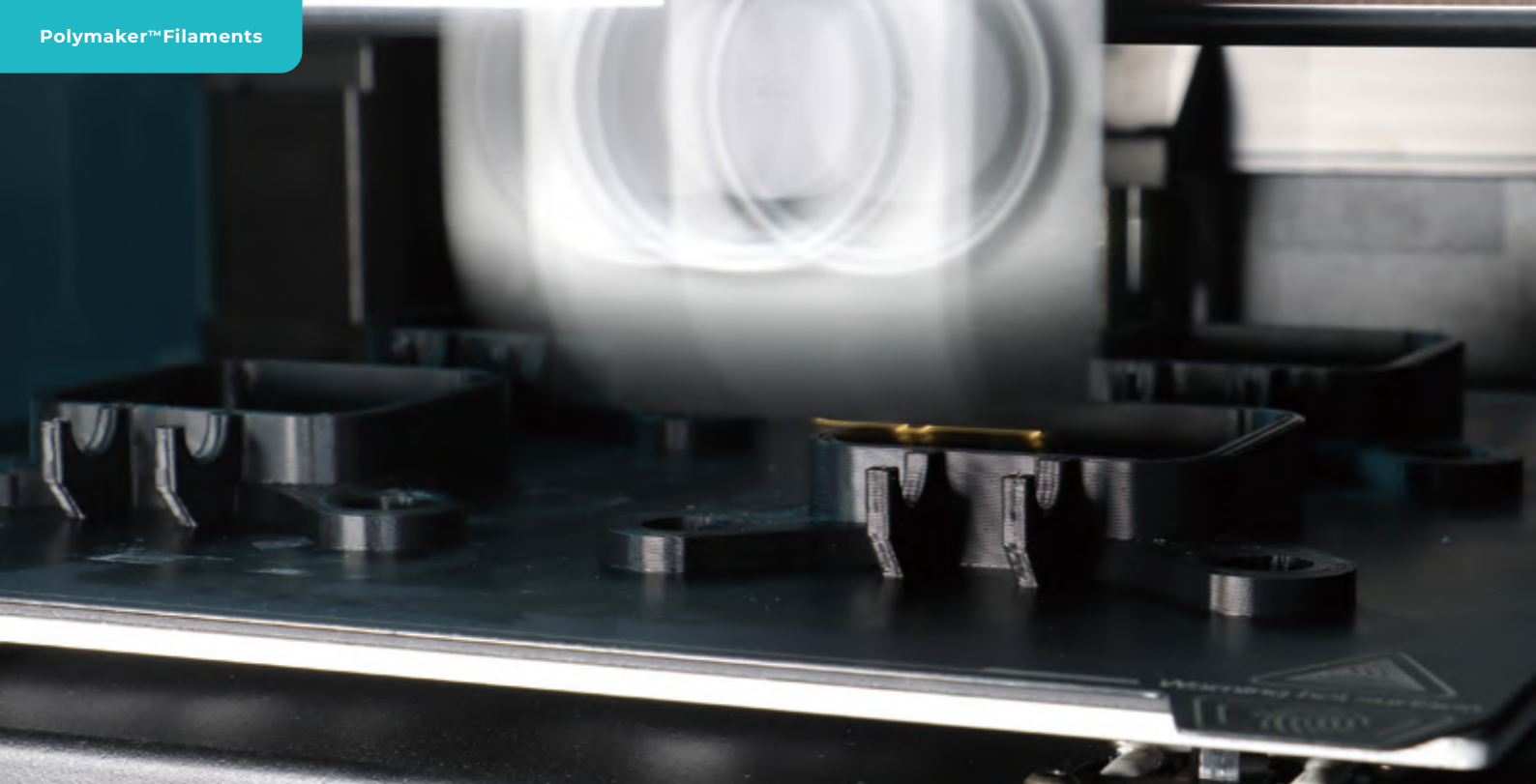
PolyMax™ PLA



「PolyMax™ PLA」は、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。



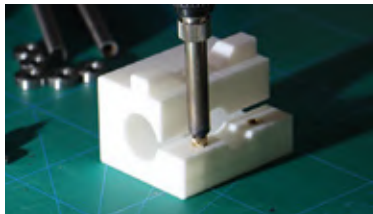
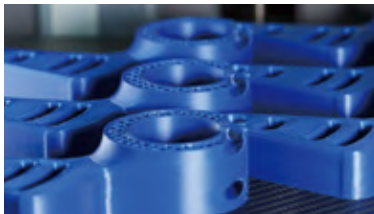
シャルピー衝撃強度(XY)	39KJ/m ²
推奨印刷温度	190～230℃
ビカット軟化温度	62℃
開放機での造形	可能



PolySonic™ PLA



「PolySonic™ PLA」は、高速プリント用フィラメントです。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。高精度・高強度・優れた層間密着性を可能にしました。



シャルピー衝撃強度(XY)	6KJ/m ²
推奨印刷温度	190～230℃
ビカット軟化温度	61℃
開放機での造形	可能

PolyLite™ PLA-CF



「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。



シャルピー衝撃強度(XY)	6KJ/m ²
推奨印刷温度	190～230℃
ビカット軟化温度	64℃
開放機での造形	可能

※硬化銅ノズルが必要な樹脂です。



PolyLite™ CosPLA バージョンA / バージョンB



「PolyLite™ CosPLA」は、研磨のしやすさや耐久性、塗装のしやすさを高めたPLAで、コスプレ用の小道具制作などにも最適です。

どちらのバージョンも通常のPLAに比べて加工しやすく、耐久性にも優れていますが、それぞれに異なる特長があります。

バージョンA：よりスムーズに研磨・塗装が可能

バージョンB：さらに高い耐久性を実現



バージョン A

シャルピー衝撃強度(XY)	5.9KJ/m ²
推奨印刷温度	190～220℃
ビカット軟化温度	62℃
開放機での造形	可能

バージョン B

シャルピー衝撃強度(XY)	17.1KJ/m ²
推奨印刷温度	190～220℃
ビカット軟化温度	63℃
開放機での造形	可能



PolyLite™ LW-PLA



「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。木目調の表現や、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。



シャルピー衝撃強度(XY)	2KJ/m ²
推奨印刷温度	190～210℃
ピカット軟化温度	60℃
開放機での造形	可能



Polymaker HT-PLA (耐熱 PLA)



「Polymaker HT-PLA (耐熱 PLA)」は、Polymaker が開発した150℃までの温度に耐えられる耐熱 PLA です。最大300mm/秒の印刷速度で、グラデーションカラーを含む14色の鮮やかなカラーのラインナップがございます。



シャルピー衝撃強度(XY)	4KJ/m ²
推奨印刷温度	210～230℃
ピカット軟化温度	107℃
開放機での造形	可能

Polymaker HT-PLA-GF (耐熱 PLA)



「Polymaker HT-PLA-GF (耐熱 PLA)」は、Polymaker が開発した150℃までの温度に耐えられる耐熱 PLA です。グラスファイバーを配合し、より強度や剛性、反りや歪みの少ない造形が可能。80～100℃で30分間アニール処理を行うと、更に高い荷重たわみ温度 (HDT) となります。



シャルピー衝撃強度(XY)	5KJ/m ²
推奨印刷温度	210～230℃
ピカット軟化温度	148℃
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。気化したアセトン等で表面を滑らかに仕上げることも可能です。



シャルピー衝撃強度(XY)	9KJ/m ²
推奨印刷温度	190～220℃
ピカット軟化温度	70℃
開放機での造形	可能

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を持ち、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。



Polymaker™ PETG



「Polymaker™ PETG」は、従来のPETGの強度や品質を維持しながら、高速3Dプリントに対応するよう設計された次世代のPETGフィラメントです。糸引きを最小限に抑えながら高速プリント環境でも優れた層間接着と美しい表面品質を維持します。



シャルピー衝撃強度(XY)	3KJ/m ²
推奨印刷温度	230～240℃
ピカット軟化温度	84℃
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。



シャルピー衝撃強度(XY)	10KJ/m ²
推奨印刷温度	230～240℃
ピカット軟化温度	82℃
開放機での造形	非推奨

ABS

ABS樹脂は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われます。

PolyLite™ ABS



「PolyLite™ ABS」は、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。



シャルピー衝撃強度(XY)	18KJ/m ²
推奨印刷温度	245～265℃
ピカット軟化温度	104℃
開放機での造形	非推奨

Polymaker™ 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。



シャルピー衝撃強度(XY)	26KJ/m ²
推奨印刷温度	250～270℃
ピカット軟化温度	135℃
開放機での造形	非推奨

ASA

ASA樹脂は、耐紫外線性を強化したフィラメントで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。



Polymaker™ ASA (旧 PolyLite™ ASA)



「Polymaker™ 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。



シャルピー衝撃強度(XY)	11KJ/m ²
推奨印刷温度	240～260℃
ビカッ軟化温度	105℃
開放機での造形	非推奨

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



「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。



シャルピー衝撃強度(XY)	-
推奨印刷温度	210~230℃
ピカット軟化温度	-
開放機での造形	可能

※ダイレクト機推奨です。

PolyFlex™ TPU95



「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。



シャルピー衝撃強度(XY)	-
推奨印刷温度	210~230℃
ピカット軟化温度	-
開放機での造形	可能

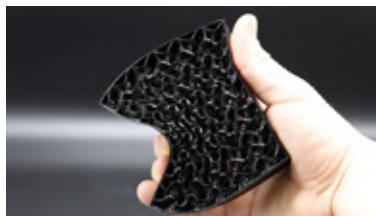
※ダイレクト機推奨です。



PolyFlex™ TPU95-HF



「PolyFlex™ TPU95-HF」はショア硬度95A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。



シャルピー衝撃強度(XY)	-
推奨印刷温度	200～220℃
ビカット軟化温度	-
開放機での造形	可能

※ダイレクト機推奨です。

PA

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



「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(ビカット軟化温度)を持ちます。



シャルピー衝撃強度(XY)	10KJ/m ²
推奨印刷温度	250~270℃
ビカット軟化温度	180℃
開放機での造形	可能

※特に吸湿対策が必要な樹脂です。

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



「PolyLite™ PC」は、標準的な「透明」ポリカーボネイト素材です。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。



シャルピー衝撃強度(XY)	4KJ/m ²
推奨印刷温度	250~270℃
ピカット軟化温度	120℃
開放機での造形	非推奨

PolyMax™ PC



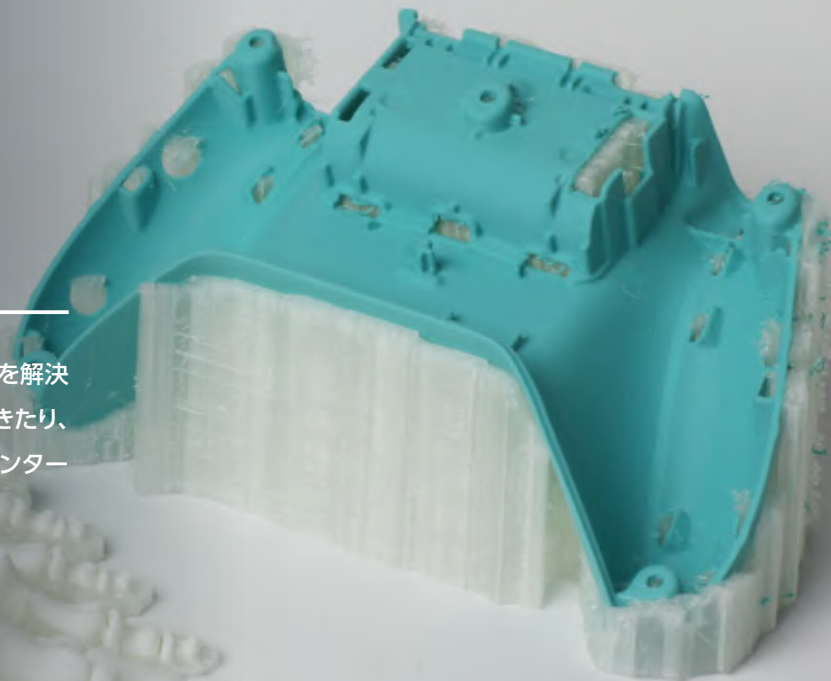
「PolyMax™ PC」は、優れた耐候性、機械的強度を有し、靱性において他の追随を許さない、非常に優れた耐衝撃性と破壊靱性を備えています。



シャルピー衝撃強度(XY)	21KJ/m ²
推奨印刷温度	250~270℃
ピカット軟化温度	117℃
開放機での造形	非推奨

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。手で簡単に除去できたり、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。



PolySupport™ PLA・PVB・PC・TPU 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ありません。



シャルピー衝撃強度(XY)	-
推奨印刷温度	220～230℃
ピカット軟化温度	-
開放機での造形	可能

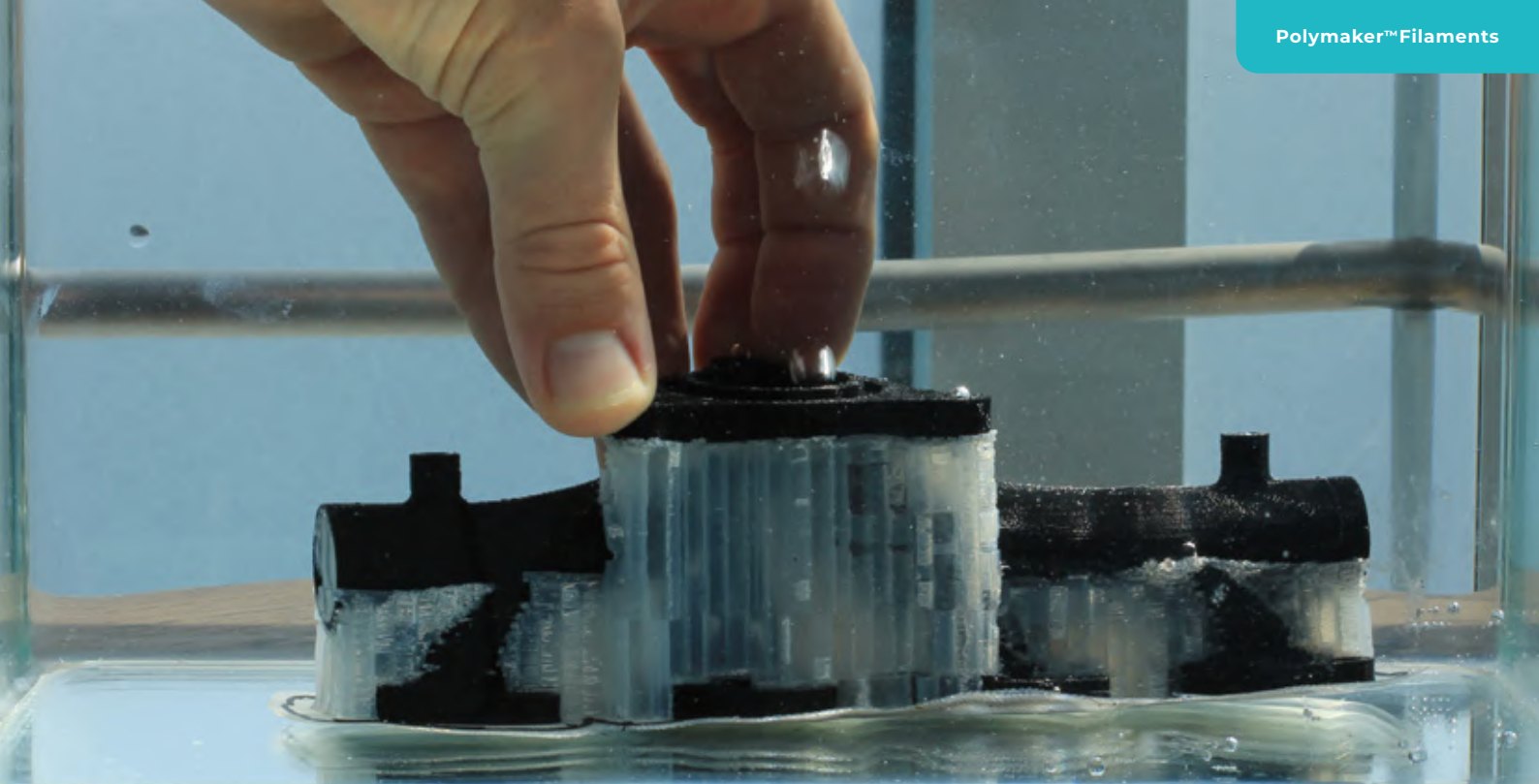
PolySupport™ PA12用



「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。PA12用に特別に配合されています。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ありません。



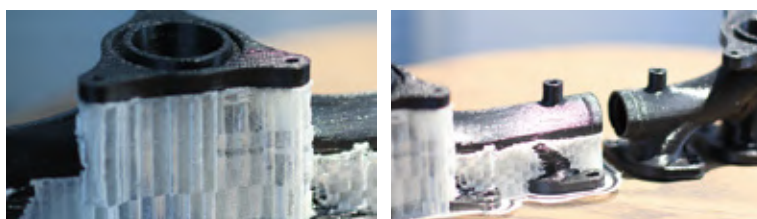
シャルピー衝撃強度(XY)	-
推奨印刷温度	270～300℃
ピカット軟化温度	-
開放機での造形	非推奨



PolyDissolve S1™



「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。



シャルピー衝撃強度(XY)	-
推奨印刷温度	215～225℃
ピカット軟化温度	-
開放機での造形	可能

※造形難易度が高い樹脂となります。

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。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™



「PolyCast™」は、金属鑄造用に適したフィラメントです。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。



シャルピー衝撃強度(XY)	2.9KJ/m ²
推奨印刷温度	190~220℃
ビカット軟化温度	67℃
開放機での造形	可能

Application Stories



3Dプリントで実現した オリジナルドラムキット

Polymaker 製フィラメントを活用し、実際に演奏可能な3Dプリント製ドラムキットを製作。ドラムシェルを積層造形することで、従来製法では難しい自由な設計とカスタマイズを実現し、新たな楽器づくりの可能性を広げています。



Formula Student マシン開発 を支える3Dプリント技術

ドイツの学生フォーミュラチーム「CURE Mannheim」では、車両開発に3Dプリントを活用。試作品だけでなく、ステアリングマウントや空力部品、電子機器ケースなど実運用部品にも Polymaker 材料を採用しています。軽量化や高強度化、開発スピード向上を実現し、レース車両の性能向上と設計自由度の拡大に貢献しています。



ヨット開発を加速する 3Dプリント活用

Audace Sailing Teamでは、学生主体のヨット開発プロジェクトに3Dプリントを導入。Polymaker 製フィラメントを活用し、機構部品や治具、試作パーツを短期間で製作しています。設計変更への柔軟な対応や軽量化を実現し、開発スピード向上と競技用ヨットの性能最適化に貢献しています。



エンジニアリング用途に最適

Polymakerの新ブランド「Fiberon」は、短繊維ファイバーや金属粉を配合した、高強度・高剛性・耐熱性・寸法安定性を兼ね備えたエンジニアリング用途向けフィラメントシリーズです。Bambu Lab製3Dプリンター用のスライスソフトには、Fiberon専用の印刷パラメーターがあらかじめ搭載されており、複雑な調整を行わずに安定した造形が可能です。



Fiberon™ Filament Lineup

● ASA

Fiberon™ ASA-CF08

● PETG

Fiberon™ PETG-rCF08

Fiberon™ PETG-ESD

● PET

Fiberon™ PET-CF17

● PA

Fiberon™ PA6-CF20

Fiberon™ PA6-GF25

Fiberon™ PA12-CF10

Fiberon™ PA612-CF15

● PPS

Fiberon™ PPS-CF10

Fiberon™ PPS-GF20

ASA

ASA樹脂は、耐紫外線性を強化したフィラメントで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。



Fiberon™ ASA-CF08



「Fiberon™ ASA-CF08フィラメント」は、ASAの耐候性に8%カーボンを融合し、高剛性・低反り・マット質感を実現。曲げ強度69.1MPa、HDT103℃で屋外や高温下でも安心。最大350mm/sの高速造形対応、積層痕を抑える美しい仕上がります。



シャルピー衝撃強度(XY)	8.1KJ/m ²
推奨印刷温度	260～280℃
ピカット軟化温度	110.8℃
開放機での造形	非推奨

※硬化鋼ノズルが必要な樹脂です。

PETG

PETG樹脂はPETにグリコールを加えることで改良され、加工性や耐衝撃性、材料の利便性が向上。吸湿性が低く造形安定性も優れます。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。



Fiberon™ PETG-rCF08

「Fiberon™ PETG-rCF08」は、再生カーボンファイバーを配合したPETG系フィラメントです。PETG本来の優れたバランス性能を活かしつつ、再生カーボンファイバーにより表面の質感と機械的特性が向上しています。



シャルピー衝撃強度(XY)	4KJ/m ²
推奨印刷温度	240～270℃
ピカット軟化温度	82℃
開放機での造形	可能

※硬化銅ノズルが必要な樹脂です。

Fiberon™ PETG-ESD (旧 PolyMax™PETG-ESD)

「Fiberon™ 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より靱性と耐衝撃性を兼ね備えます。



シャルピー衝撃強度(XY)	6KJ/m ²
推奨印刷温度	250～290℃
ピカット軟化温度	86℃
開放機での造形	可能

※硬化銅ノズルが必要な樹脂です。

PET

PET樹脂は、優れた強度・耐薬品性・透明性を持つ樹脂で、飲料ボトルや食品容器などに広く使用されています。

PETGと比較し、強度と耐熱性が大幅に優れているほか、PAと比較して高湿度環境での利用に優れています。

Fiberon™ PET-CF17



「Fiberon™ PET-CF17」は、PETと短繊維カーボンファイバーを配合した強靱なフィラメントです。PETの低い反りや収縮を維持しながら、カーボンファイバーで機械的性能が向上しています。エンジニアリング用途の3Dプリントに最適な素材です。



シャルピー衝撃強度(XY)	5KJ/m ²
推奨印刷温度	270～300℃
ピカット軟化温度	238℃
開放機での造形	可能

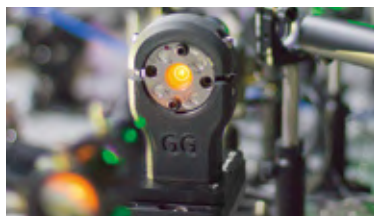
※硬化銅ノズルが必要な樹脂です。

PA

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。

Fiberon™ PA6-CF20 (旧 PolyMide™ PA6-CF)

「Fiberon™ PA6-CF20」は、短繊維カーボンファイバーで強化されたPA6(ナイロン6)フィラメントです。PAの中では一番強度、耐衝撃性、および熱変形温度が高い一方、吸水性も高く取扱に注意が必要なフィラメントです。

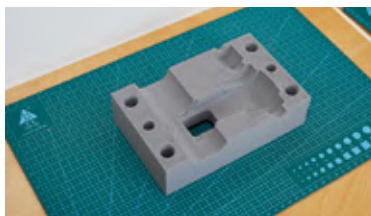


シャルピー衝撃強度(XY)	11KJ/m ²
推奨印刷温度	280~300℃
ピカット軟化温度	219℃
開放機での造形	非推奨

※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。

Fiberon™ PA6-GF25 (旧 PolyMide™ PA6-GF)

「Fiberon™ PA6-GF25」は、短繊維ガラスファイバーで強化されたグレー色のPA6フィラメントです。レイヤー間の接着性を損なうことなく、優れた耐熱性と機械的特性を発揮します。



シャルピー衝撃強度(XY)	10KJ/m ²
推奨印刷温度	280~300℃
ピカット軟化温度	211℃
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。



Fiberon™ PA12-CF10 (旧 PolyMide™ PA12-CF)



「Fiberon™ PA12-CF10」は、短繊維カーボンファイバーで強化された長鎖コポリアミド系のフィラメントです。

PA6系材料と比べて吸湿性が低く造形安定性が高いことも特徴です。



シャルピー衝撃強度(XY)	10KJ/m ²
推奨印刷温度	280～300℃
ピカット軟化温度	170℃
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。

Fiberon™ PA612-CF15

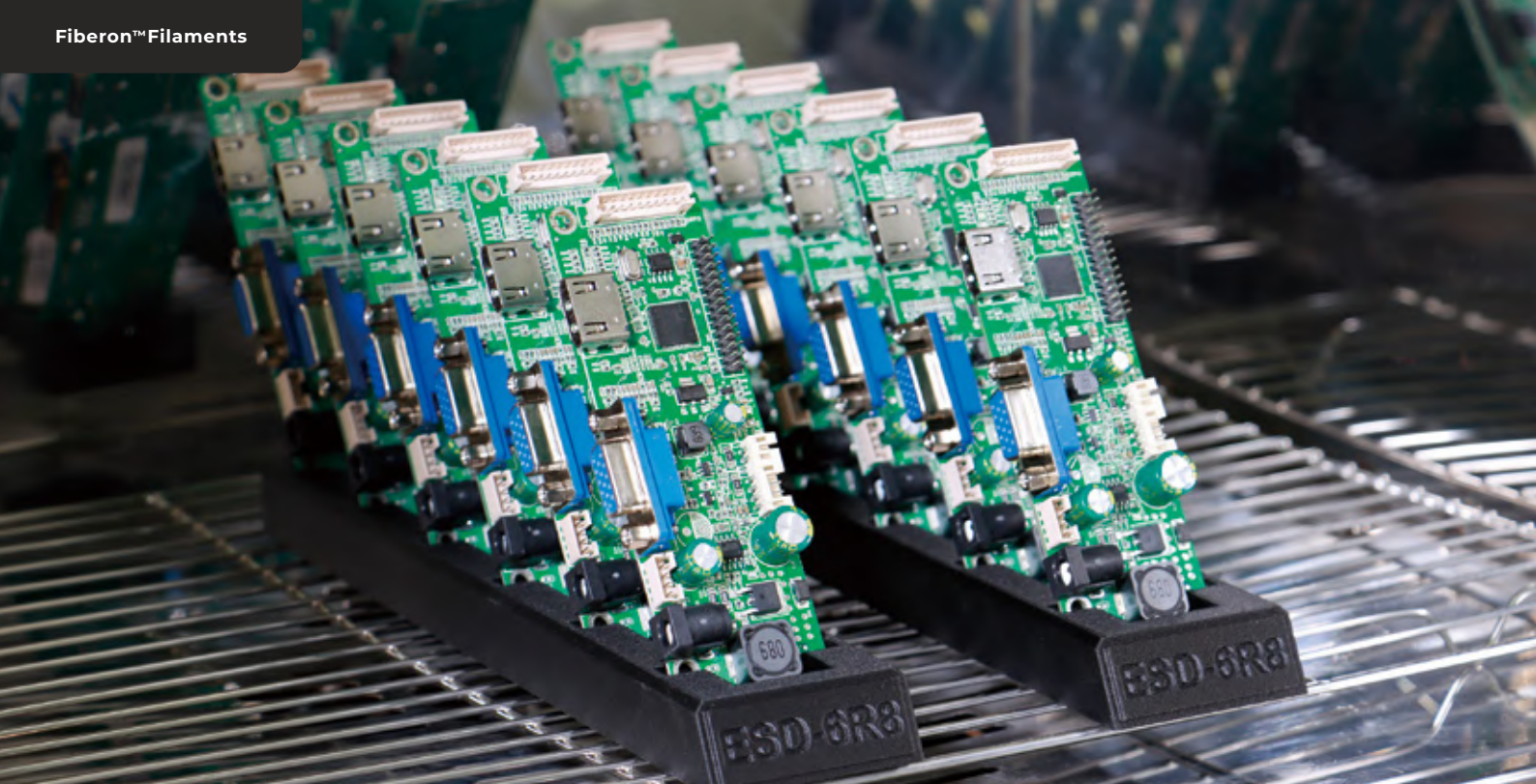


「Fiberon™ PA612-CF15」は、PA6とPA12の共重合体をベースとした炭素繊維強化ポリアミドフィラメントです。PA6/66およびPA6ベースの材料と比較して耐湿性が低く、PA12ベースの材料よりも優れた機械特性を備えています。さらに、炭素繊維強化とワープフリー技術により、この材料で作成されたプリントの寸法安定性が向上します。



シャルピー衝撃強度(XY)	7.7KJ/m ²
推奨印刷温度	250～300℃
ピカット軟化温度	206.2℃
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。



Fiberon™ PA612-ESD



「Fiberon™ PA612-ESD」は、カーボンナノチューブとカーボンファイバーを配合し、優れた機械的耐久性と静電気放散性(ESD)を実現した次世代ナイロン複合フィラメントです。3DプリントによるESDハウジングで繊細な電子機器を保護したり、堅牢なだけでなく157℃までの耐熱性を備えたESD対策治具や固定具で製造プロセスを効率化したりできます。



シャルピー衝撃強度(XY)	6KJ/m ²
推奨印刷温度	260~300℃
ピカット軟化温度	190℃
開放機での造形	非推奨

※特に吸湿対策が必要な樹脂です。※硬化銅ノズルが必要な樹脂です。

PPS

PPS(ポリフェニレンサルファイド)樹脂は、耐熱性・耐薬品性・難燃性に優れた高性能エンジニアリングプラスチックです。連続使用温度は200℃以上と高く、酸や溶剤への耐性も非常に高いため、過酷な環境下でも安定した性能を発揮します。また、寸法安定性や機械的強度にも優れており、自動車部品や電気・電子機器、産業機械など幅広い分野で使用され、高機能部品の造形に適しています。

Fiberon™ PPS-CF10

「Fiberon™ PPS-CF10」は、短繊維カーボンファイバー強化ポリフェニレンサルファイドから作られた複合材料で、耐溶剤、耐腐食、耐熱、難燃に対する優れた機能を有します。優れた強度・剛性・寸法安定性を提供し、特別で困難な用途の要求に応える専門的ながら用途の広いエンジニアリングプラスチック材料です。

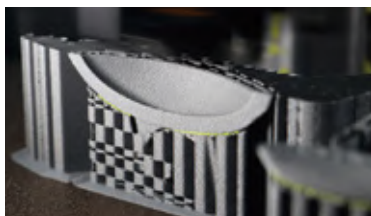


シャルピー衝撃強度(XY)	5KJ/m ²
推奨印刷温度	310~350℃
ピカット軟化温度	268℃
開放機での造形	非推奨

※特に吸湿対策が必要な樹脂です。※硬化銅ノズルが必要な樹脂です。

Fiberon™ PPS-GF20

「Fiberon™ PPS-GF20」は、耐熱性、寸法安定性、誘電絶縁性を求めるエンジニアのために設計されたフィラメントです。耐溶剤、耐腐食、耐熱、難燃に対する優れた機能を有します。PPS-CFと比較し、絶縁性に優れ、より経済性の高いエンジニアリングプラスチック素材です。



シャルピー衝撃強度(XY)	7KJ/m ²
推奨印刷温度	310~350℃
ピカット軟化温度	273℃
開放機での造形	非推奨

※特に吸湿対策が必要な樹脂です。※硬化銅ノズルが必要な樹脂です。

フィラメントの乾燥と保管を両立！

PolyDryer™

「PolyDryer™」は、ドライヤーとBOXが分離し保管庫としても使える今までにない画期的なモジュール設計のフィラメントドライヤーです。

3Dプリンターフィラメントは、湿度を帯び吸湿してしまうと積層ズレや糸引きや割れなどの造形不良を起こします。ドライヤー機能でフィラメントを適正な状態に復活させることができるほか、より高い造形精度を実現します。

BOXだけで管理することが可能で、コンパクトに保管し、使いたいときに最適な状態のフィラメントを使うことができます。



3Kgフィラメントに対応したXLサイズも展開



乾燥・適正保存することで造形品質が向上



3Dプリンターフィラメントは湿度を帯び吸湿してしまうと積層ズレや糸引き、割れなどの造形不良を起こします。ドライヤー機能でフィラメントを適正な状態に復活させることができるほか、より高い造形精度を実現します。

乾燥と保管を両立する画期的なモジュール設計



「PolyDryer™」は、ホコリ、湿気、汚染に対する究極の3Dフィラメント乾燥ソリューションです。製品全体はモジュール設計で、2つのユニットから構成。ドライドックは、正確なヒートコントロールシステムとPTCヒーターにより、迅速で均一な乾燥のための安定した温度を確保します。

乾燥・適正保存することで造形品質が向上



「PolyDryer™」を使用すれば、フィラメントを湿気から守り、長期間安全に保管することができます。「PolyDryer™」の高い密閉性は、高品質で目に見える乾燥剤と相まって、最適な湿度レベルを最長30日間維持し、フィラメントを乾燥したまま印刷に備えることができます。

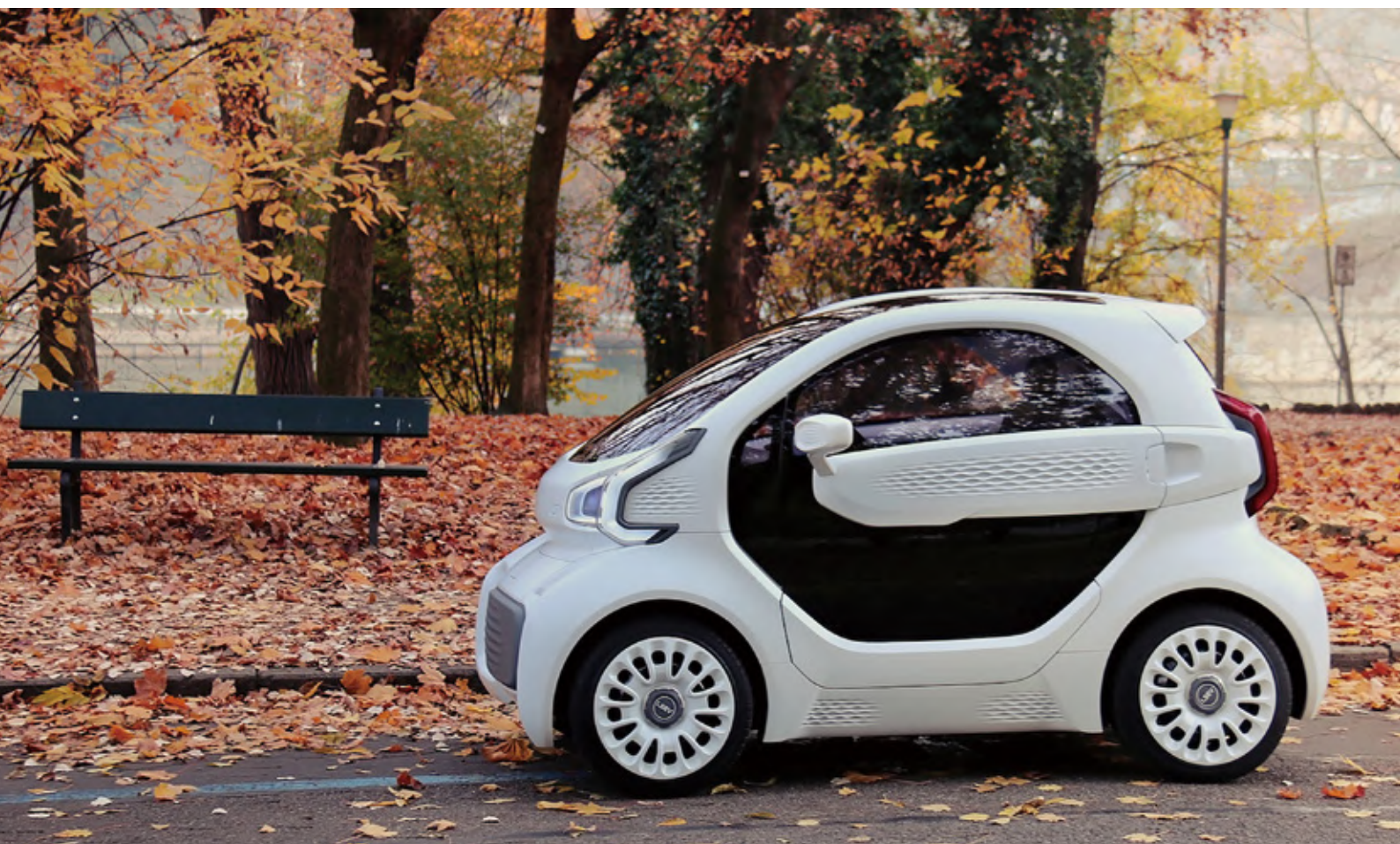
数多くのフィラメントに対応



「PolyDryer™」は、PLA、ABS、ASA、PETG、PA、TPU、PCなど、一般的な3Dフィラメントに対応しています。各材料に応じたパラメーターを複数搭載しており、温度や時間の調整は不要です（カスタムすることも可能です）



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



サンステラ3Dモール



Polymakerストア



株式会社サンステラ

Polymaker 日本代理店

〒170-0013 東京都豊島区東池袋 5-7-3 東池袋五丁目ビル 6F/8F

営業時間：平日 10-18時 ※土日祝日休み

MAIL：info@poly-maker.jp

2026年5月25日発行

SKU:CP3