

### 1. 造形難易度

★★★★(※5段階評価・数が多いほど難しい)

### 2. 用途

PPACF/GF 専用のブレイクアウト式サポート材です。

### 3. 難しい形状

ファイバー含有で粘りがあり糸引きが発生しやすいことから、細かい突起形状や左右ノズルの切り替えを多用する複雑な造形、専用サポート材を多用する場合は糸引きによるバリが出やすく、後処理が必要です。

### 4. 物性（詳細は TDS 参照）

PPACF/GF 用に調整された相性の良いファイバー入り素材

### 5. 造形ノウハウ

#### 5-1. 必要オプション

SiC ノズル ( 納入時のヘッドには SiC ノズル 0.4mm が取り付けられています )  
アニール処理器

#### 5-2. 注意点

- PPA CF Support は非常に吸湿性が高く保管時には庫内湿度が 15% 以下の環境が推奨されます。吸湿した場合、造形時の糸引きが顕著になり仕上がりに大きく影響します。
- 反りにくい樹脂ですが、造形安定性を高める為にも付属の接着糊をプリントベッドに塗布することをお勧めします。
- 乾燥状態の PPA CF Support は脆く折れやすい為、ロード・アンロード時は無理にフィラメントに力を加えないようにしてください。

#### 5-3. 問題別解決方法

※メンテナンスマニュアルの「造形がうまくいかない場合」に記載の確認事項も合わせてご確認ください

- 糸引き  
形状によって糸引きを完全に抑えることはできませんが、糸引き個所はカッターやスクレーパーなどで削ぎ落とすことができます。
- サポートの糸引きがモデルに混入する  
サポート材が吸湿している可能性があります。サポートフィラメント本体を 80℃で 6~8 時間アニール処理を行い再度造形してみてください。