

# 造形ノウハウ

## Raise3D 純正プレミアム ASA フィラメント

### 1. 造形難易度

★★★(※5段階評価・数が多いほど難しい)

### 2. 用途

紫外線にさらされる屋外での使用を想定したモデルに向いています。

### 3. 難しい形状

反りの強い樹脂であるため、フラットな底面を再現するのは難しいです。

### 4. 物性（詳細は TDS 参照）

耐候性（紫外線）、耐熱性、耐水性、ABS に近い機械特性

### 5. 造形ノウハウ

#### 5-1. 必要オプション品

なし

#### 5-2. 注意点

- 冬場の気温 20℃を下回る環境では通常のテンプレートであってもプリンターの炉内温度が不十分になるので積層割れなどの造形不良が発生しやすくなります。空調などの設備を使用し作業環境温度を最適にすることをお勧めします。

#### 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

- 糸引きが多く発生する

##### ①リトラクト量を増やす

ideaMaker→スライスを始める→編集→詳細設定→エクストルーダー→  
「リトラクト量」を「2.0」以上に設定します。

※高く設定しすぎるとフィラメントに負荷が掛かり吐出不良を起こします。