

1. 造形難易度

★★★★★(※5段階評価・数が多いほど難しい)

2. 用途

ギブス・矯正器具・人体に触れるパーツなどに向いています。

3. 難しい形状

オーバーハングのある形状や細長い突起や棒形状は難しいです。

4. 物性（詳細は TDS 参照）

皮膚刺激性テスト (ISO10993-10 準拠)、細胞毒性テスト (ISO10993-5 準拠) をクリアした
ショア硬度 90A 熱可塑性エラストマー (TPE) フィラメント。耐摩耗性、低吸水性

5. 造形ノウハウ

5-1. 必要オプション品

PTFE ノズルヒーター (0.5mm)※E2、Pro3 不要
Raise3D 首振りフィラメントスタンド※E2 不要

5-2. 注意点

- 造形温度が推奨温度以上の温度ではノズル詰まりの原因となります。(140°C~160°C)
ABS などの高温フィラメントがロードされている場合は一度、低温域の PLA に置換してロードする必要があります。
※フィラメントロード及び詳細な取り扱い手順に関してはメーカー作成の TDS を参照してください。
- TPE 素材の為、造形時にはプリントベッドに養生テープを張ることで定着性を上げることができます。

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

- ノズル詰まりが発生した場合 (Pro2)
 - ①アンロード作業を行います。それでもフィラメント取り出せない場合はエクストルーダー側面のテンションギアを開放し細長いラジオペンチなどでフィラメントを引き抜きます。
 - ②フィラメントを抜き取りましたら PLA をロードしてノズル内部のパージ作業を行います。
- スパイラルモード (シェル 1 層) での造形時に表面が歪む場合
現在使用のノズル径よりも広口のノズルに交換することで形状が安定します。