

### 1. 造形難易度

★★★★(※5段階評価・数が多いほど難しい)

### 2. 向いているモデル

PC よりも高い耐熱性と強度を必要とする治具などのパーツ（自動車部品に）向いています。

### 3. 難しい形状

オーバーハングが 45°C を超える形状や高さのある薄壁形状は難しいです。

### 4. 物性（詳細は TDS 参照）

ポリカーボネートとポリブチレン テレフタレートの混合

高強度、耐熱性（ガラス転異温度 139°C）、耐衝撃性、耐薬品性

### 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°C 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
  - ②フィラメントを乾燥させる  
布団乾燥機や専用のフィラメント乾燥機を使用、70°C に設定し 4 ~ 16 時間置くことで完全ではありませんが、糸引きを抑えることができます。