

テクニカルデータシート

POTICON STD2 PA BLACK(NTL36B)

チタン酸カリウム繊維強化 3D プリント用フィラメント

ベース樹脂	LEXTER ⁽¹⁾
チタン酸カリウム繊維量	30 wt%
特長	ミクロ補強性
	高い造形安定性
	高寸法精度
	優れた表面平滑性
	ノズルに対する低攻撃性
主な用途	ギヤ、ベアリングリテーナー
	生産治具、ロボット部品
フィラメント使用期限	納品後 6 か月 ⁽²⁾⁽³⁾



- (1) 三菱ガス化学が製造する半芳香族バイオベースポリアミド
(2) 直射日光や高温多湿を避け、火気や熱源から遠ざけて保管すること
と開封後は、速やかに乾燥し、ドライボックスに保管
(3) **造形不良を防ぐため、使用前に必ず乾燥を行うこと**

一般物性値

物 性		評価方法	物性値	
物理的・化学的 特性	色 目	目視検査	黒色	
	フィラメント径 (mm)	レーザー変位計	1.75±0.05	
	強熱減量 (wt%)	120°C × 1h	<1.0	
	ガラス転移温度(T _g) (°C)	ISO3146	60	
	密度 (g/cm ³)	ISO1183	1.40	
機械強度 ⁽⁴⁾⁽⁵⁾	造形方向		X-Y 方向	Z-X 方向
	引張強度 (MPa)	ISO527-1	140	64
	引張伸び (%)	ISO527-1	3.7	2.5
	引張弾性率 (GPa)	ISO527-1	8.2	3.4
	曲げ強度 (MPa)	ISO178	248	95
	曲げ弾性率 (GPa)	ISO178	10.4	3.7
	IZOD 衝撃強度(ノッチ付き) (J/m)	ISO179	34.7	25.2
熱的特性 ⁽⁴⁾⁽⁵⁾	荷重たわみ温度 0.45 MPa (°C) 1.80 MPa (°C)	ISO 75	163.4	131.6
			135.6	94.7

(4) 試験片の造形は、(株)ゲーテンベルク社製 G-ZERO で 0.4mm ノズルを使用

(5) 物性値は代表値であり、物性を保証するものではありません

推奨造形条件

ノズル温度 (°C)	240 ~ 290
ベッド温度 (°C)	40~100
最高造形スピード (mm/s)	300
ノズル径 (mm)	0.2 ~ 0.4
フィラメント乾燥条件	60°C × 2~3日

*造形条件は保証するものではありません。ご使用に際しては用途に適した造形条件設定をお願い致します

