

1. 概要

造形難易度：★★★★（※5段階評価・数が多いほど難しい）

自動車・航空宇宙・電子機器の試作・機能テスト

2. 難しい形状 / 設定

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複雑な造形、専用サポート材を多用する場合はバリが出やすく、後加工が必要です。

3. 造形ノウハウ

3-1. 注意点

- 吸湿性のあるフィラメントな為、吸湿状態によって糸引きが顕著に表れてきます。最良のパフォーマンスを引き出すためにも造形前にフィラメント本体を 80℃で 6~12 時間アニール処理を行ってください。
- 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。（E2CF）

3-2. 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

- モデルから発生した糸引き
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。