

# Magigoo 3Dプリント用接着剤

## テクニカルデータシート

2018年9月 Ver 1.0



- 内容
- 説明(p1)
- 仕様(p1)
- 使用目的(p1)
- プロパティ(p2)
- 使用手順(p3)
- 保管方法・取扱い(p4)
- パッケージ商品 (p4)

magigoo

### 説明:

MAGIGOO®は、3Dプリント用のオールインワン接着剤で、確実に接着し、簡単に剥がすことができるという性質を持っています。また、FDM/FFF 3Dプリントにおける反りを低減するように設計されています。印刷物の反りは、3Dプリントプロセス中に発生する冷却差によって引き起こされます。ビルドプラットフォームを加熱することで反りを抑えることができますが、印刷の再現性や信頼性を高めるためには、Magigooのような確実な接着方法が必要です。

### 仕様:

- ▶ **外観:**無色透明な黄色の液体
- ▶ **匂い:**かすかな匂い
- ▶ **粘度:**低粘度
- ▶ **溶剤:**水
- ▶ **分解:**120°C以上で長時間

### 使用目的:

アルミニウム、ガラス面上に加熱プレートを設置したFDM/FFF 3Dプリンタで使用します。また、かプトン、PEIなどのシートに塗布しても効果があります。PLA、ABS、HIPS、PETG、TPUなどの一般的なプラスチックに対応しています。

### プロパティ:

Magigooは、熱により活性化する界面層として機能し、ビルドプレートとプリント素材との間のミクロおよび分子レベルでの相互作用を向上させます。一般的には、フィラメントメーカーが推奨する印刷温度に従って印刷することを推奨していますが、印刷条件はプリンタごとに異なります。フィラメントメーカーから推奨されていない場合は、以下の表を参照してください。

フィラメント	プレートの温度(°C)
ABS	90-110
PLA	40-70
PETG	80-100
HIPS	90-115
TPU	30-60

最適な温度を見つける方法として、推奨設定値の下限から始め、床温度を5°Cずつ上げていきます。これは、キャリブレーションプリントを利用して行う必要があります。

Magigooは、熱により活性化されるため、冷却すると造形物を簡単に除去できるという利点があります。プリンタやプリント面、フィラメントによって挙動は多少異なりますが、一般的には、30~40°Cであれば、わずかな力で印刷物を剥がすことができます。

ご使用される素材が上記の表に明記されていない場合、結果が当社の基準に達していないか、その効果を保証するための十分なテストを行っていないことを意味しております。ポリカーボネートやポリプロピレンなどのエンジニアリングプラスチックを接着するためのMagigooの特殊な製品もございます。これらの商品にご興味がある方はご連絡ください。

### 保管方法と取扱い:

本剤は、直射日光を避け、涼しく乾燥した場所に保管してください。使用後は、直立させた状態でキャップを付けて保管してください。

接着剤の先端にMagigooが残ることにより、本体にキャップが付着することがあります。これを防ぐため、使用後は、接着剤の縁に余分なMagigooが残らないようにしてください。

キャップをすることにより、Magigoo接着剤の乾燥を防ぎます。接着剤が乾燥してしまった場合は、水で洗い流してください。

## 使用手順

<p>ステップ1: ボトルを上下に振ります。</p> <p>振り過ぎると泡が出ることがあります。これは、接着には影響を与えませんが、印刷物底部の鏡面仕上げを妨げることになります。</p>	
<p>ステップ2: ペン先を表面に押し当てます。</p> <p>Magigooの容器はバネにより作動しています。ペン先を床面に押しつけずにボトルを押すと、接着剤が飛び出したり、製品が破損したりする場合があります。</p>	
<p>ステップ3: 気になる部分には重点的に塗布します。</p> <p>印刷物が剥がれやすい場合、まず1層目を塗布します。その後、乾燥させてからもう一層重ねてください。</p>	
<p>手順4: プリント</p> <p>印刷後は、ビルドプレートが十分に冷えてから印刷物を取り除いてください。</p>	
<p>ステップ5: 洗淨</p> <p>水で湿らせた布で拭き取ってください。</p>	

## パッケージ商品:

### サンプルパック

2mL - 多層包装袋。1回だけの使用を想定しています。また、塗布ペラとしても使用できる追加の説明書も付属しています。



### デスクトップボトル

50mL - HDPEシステムにHDPEアクチュエータバルブハウスを備えたフォームヘッドアプリケーション。ボトルはHDPEとLDPEを混ぜ合わせ、ユーザが扱いやすい仕様になっています。プリント領域が0.04m<sup>2</sup>以下のプリンタを対象としています。



### 大容量ボトル

120mL - HDPEシステムにHDPEアクチュエータバルブハウスを備えたフォームヘッドアプリケーション。ボトルは、HDPEとLDPEを混ぜ合わせ、ユーザが扱いやすい仕様になっています。プリント領域が0.04m<sup>2</sup>以上のプリンタを対象としています。



# Magigoo Pro 3Dプリント用接着剤 ポリアミド用テクニカルデータシート\*

2019年2月1.5版



magigoo.com  
magigoo



## 説明:

MAGIGOO® - PA(ポリアミド/ナイロン)は、3Dプリント用のオールインワン接着剤で、PAと繊維強化PA素材を確実に接着し、簡単に剥がすことができます。MAGIGOO® - PAは、FDM/FFF 3Dプリントにおける反りを低減するために、PAおよび繊維強化PA素材のフィラメント用に特別に製造されています。印刷物の反りは、3Dプリントプロセス中に発生する冷却差によって引き起こされます。MAGIGOO®-PAは、PA素材を使用したFDM/FFFプリント時に起こる反りを確実にかつ最小限に抑えられるように開発されています。

## 仕様:

- ▶ **外観:無色透明な黄色の液体**
- ▶ **粘度:低粘度**
- ▶ **溶剤:水**
- ▶ **分解:130°C以上で長時間**

## 使用目的:

ガラス面に加熱プレートを設置したFDM/FFF 3Dプリンタで使用します。また、カプトン、PEIなどのシートに塗布しても効果があります。純粋なPAおよび繊維強化PAのフィラメントに対応しております。

## プロパティ:

MAGIGOO®-PAは、熱により活性化する界面層として機能し、ビルドプレートとプリント素材との間のミクロおよび分子レベルでの相互作用を向上させます。一般的には、フィラメントメーカーが推奨する印刷温度に従って印刷することを推奨しています。印刷条件は、プリンタごとに異なります。

最適な温度を見つける方法として、推奨設定値の下限から始め、床温度を5°Cずつ上げていきます。これは、キャリブレーションプリントを利用して行う必要があります。

MAGIGOO® - PAは、熱により活性化されるため、冷却すると造形物を簡単に除去できるという利点があります。プリンタやプリント面、フィラメントによって挙動は多少異なりますが、一般的には、40°C程度の温度低下であれば、わずかな力で印刷物を剥がすことができます。

長時間のプリントやプリントしにくい素材の場合は、プリントの合間に床面をきれいにし、再塗布することをお勧めします。

## 保管および取扱い

本剤は、直射日光を避け、涼しく乾燥した場所に保管してください。

使用後は、直立させた状態でキャップを付けて保管してください。

接着剤の先端にMAGIGOO® - PAが残ることにより、本体にキャップが付着することがあります。これを防ぐため、使用後は、接着剤の縁に余分なMAGIGOO®-PAが残らないようにしてください。

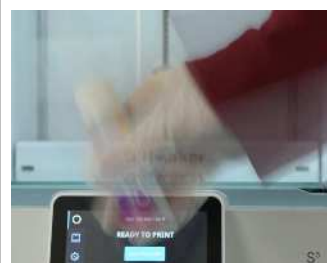
キャップをすることにより、MAGIGOO® - PA接着剤の乾燥を防ぎます。接着剤が乾燥してしまった場合は、水で洗い流してください。



## 使用方法

### 手順1:ボトルを上下に振ります。

振り過ぎると泡が出る場合があります。これは、接着には影響を与えませんが、印刷物底部の鏡面仕上げを妨げることとなります。



### ステップ2:ペン先を表面に押し当てます。

Magigoo-PAの容器はバネにより作動しています。ペン先を床面に押しつけずにボトルを押すと、接着剤が飛び出したり、製品が破損したりする場合があります。



### ステップ3:気になる部分には重点的に塗布します。

印刷物が剥がれやすい場合、まず1層目を塗布します。その後、乾燥させてからもう一層重ねてください。



### 手順4:プリント

印刷後は、ビルドプレートが十分に冷えてから印刷物を取り除いてください。



### ステップ5:洗浄

水で湿らせた布で拭き取ってください。

