



Innovation Simplified

PolySupport™  
Product Info Sheet



Innovation Simplified

PolySupport™



Twitter



Facebook

[www.polymaker.com](http://www.polymaker.com)



# CONTENTS

Product Information

Informations Produit

Información del Producto

产品信息

製品情報シート



# PolySupport™

## Product Information



### Colour

Pearl White  
(more colours coming soon)



### Recommended Printing Temp\*

1.75 mm: 225 - 235 °C  
2.85 mm: 225 - 235 °C



### Note

1. HBP = Heated Build Plate  
\*. Printing temperature and speed may vary

## Basic Specifications



### Average Filament Diameter

1.75 mm or 2.85 mm  
( $< \pm 0.05$  mm,  $\sim \pm 0.02$  mm typical)



### Recommended Printing Speed\*

$\leq 50$  mm/s



### Recommended HBP<sup>1</sup> (if equipped) Temp

Not Required

## Instructions

- PolySupport™ can be used as a dedicated support material for PolyPlus™ PLA, PolyMax™ PLA, and other PLA-based printing materials. We do not recommend using PolySupport™ with ABS.
- PolySupport™ can also be used on single-extruder printers, as both the modeling and the support material. A high infill (> 50%) is generally recommended for single-extrusion printing.
- We recommend that PolySupport™ be printed at no more than 50 mm/s. This applies to the printing of rafts, infill, shells, etc.
- It is recommended to set the threshold overhang angle to 45° (so support will be generated for parts of the model with overhang angles higher than 45°), and the support density to 20% - 50%. "Dense layers"(if allowed by the slicer) are generally recommended for better surface quality.
- For more details or technical questions regarding the use of our products, please visit [www.polymaker.com](http://www.polymaker.com) or email us at [ts@polymaker.com](mailto:ts@polymaker.com).

# PolySupport™

## Product Information

## Key Features



### Quick & Easy

The secret behind PolySupport™ is the inter layer adhesion. PolySupport™ is strong enough to support the structure, while breaking away readily by hand, no power tools or complicated processes needed.



### Clean Breakaway

PolySupport™ doesn't bond to your model, it supports it. This means the surface of your model is unaffected once the support has been removed.



### Freedom of Creation

Never again let overhang angles over 45° escape your design. With PolySupport™ you have the freedom to explore new geometry, safe in the knowledge that PolySupport™ will work perfectly.



### Single & Dual Extruders

PolySupport™ can be used on single extrusion printers as both the support and modeling material, while also used as a dedicated support material on dual extrusion printers.



### Long Shelf Life

Unlike other support materials, PolySupport™ is resistant to temperature and humidity change. Store your PolySupport™ in the Polymaker resealable bag for uncompromised longevity.



### Uncompromised Quality

With our eight-step quality control process and rigorous in-house testing, you can rest assured that PolySupport™ will produce beautiful, reliable and accurate printed parts every time.

# PolySupport™

## Informations Produit



### Couleur

Blanc perlé  
(plus de couleurs seront disponibles prochainement)



### Température d'impression recommandée\*

1.75 mm: 225 - 235 °C  
2.85 mm: 225 - 235 °C



### Note

\*. La température et la vitesse d'impression peuvent varier.

## Utilisation

- PolySupport™ peut s'utiliser comme matériau de support uniquement, avec PolyPlus™ PLA, PolyMax™ PLA ou d'autres filaments à base de PLA. Il n'est pas conseillé d'utiliser PolySupport™ avec l'ABS.
- PolySupport™ s'utilise aussi avec les imprimantes à simple buse, en tant que matériau à la fois de support et de structure. Un taux de remplissage élevé (> 50%) est conseillé pour une impression avec une machine à simple buse.
- Il est conseillé d'imprimer PolySupport™ à une vitesse maximale de 50 mm/s. Cela s'applique aussi bien à l'impression du raft qu'au remplissage, aux shells (structure externe de la pièce), etc.
- Il est conseillé d'imprimer une pièce avec des angles d'au moins 45° (afin que le support puisse être généré) et un support rempli à 20 - 50%. Si le paramétrage le permet, un taux de remplissage élevé des couches est conseillé pour une meilleure qualité de la surface finale.
- Pour plus de détails ou poser vos questions sur l'utilisation de nos produits, rendez-vous sur [www.polymaker.com](http://www.polymaker.com) ou contactez-nous par mail à [ts@polymaker.com](mailto:ts@polymaker.com)

## Fiche Produit



### Diamètre moyen

1.75 mm ou 2.85 mm  
( $\pm 0.05$  mm,  $\sim \pm 0.02$  mm en général)



### Vitesse d'impression recommandée\*

$\leq 50$  mm/s



### Température du plateau chauffant (si équipé) recommandée

Plateau d'impression chauffant non nécessaire

# PolySupport™

## Informations Produit

## Caractéristiques



### Rapide et facile

Le secret de PolySupport™, c'est l'adhérence des couches entre elles. PolySupport™ supporte le poids de la pièce sans céder tout en s'enlevant facilement, rien qu'avec les mains. Plus besoin d'outil ou de processus compliqué pour venir à bout du support.



### Retrait propre et net

PolySupport™ ne colle pas à votre modèle, il le supporte seulement. Lorsque vous retirez le support, il ne laisse pas de trace sur votre objet.



### Liberté de création

Ne laissez plus les angles à plus de 45° restreindre vos possibilités de designs. Avec PolySupport™, vous êtes libre d'explorer de nouvelles géométries, tout en étant sûr que le matériau ne vous trahira pas.



### Simple ou double buse

Utilisé avec une imprimante à simple buse, PolySupport™ est à la fois un matériau de support et de structure. Il peut aussi être utilisé comme simple matériau de support, chargé dans une imprimante à double sortie.



### Conservation longue durée

Contrairement aux autres matériaux de support, PolySupport™ résiste aux changements de température et d'humidité de l'air. Conservez votre PolySupport™ dans son sac sous vide pour une longévité optimale.



### Qualité garantie

PolySupport™ est soumis à notre contrôle qualité en huit étapes et à des tests rigoureux effectués dans notre laboratoire, afin de vous assurer un rendu final beau, fiable et précis à chaque impression.

# PolySupport™

## Información del Producto



### Color

Blanco Perla

(más colores próximamente)



### Temperatura de Impresión Recomendada\*

1.75 mm: 225 - 235 °C

2.85 mm: 225 - 235 °C



### Note

1. CIC = Cama de Impresión Caliente

\*. La temperatura y velocidad de impresión pueden variar

## Especificaciones



### Diámetro Promedio del Filamento

1.75 mm ó 2.85 mm

(< ±0.05 mm, ~ ± 0.02 mm comúnmente)



### Velocidad de Impresión Recomendada\*

≤ 50 mm/s



### Temperatura de CIC (si está equipada)

Cama de Impresión Caliente no requerida

## Instrucciones

- PolySupport™ puede usarse como el material de apoyo de PolyPlus™ PLA, PolyMax™ PLA, y otro material de impresión PLA. No se recomienda el uso de PolySupport™ con ABS.
- PolySupport™ también puede ser utilizado con impresoras de solo un extrusor, tanto para el modelo como el material de soporte. Un alto relleno (> 50%) es recomendado para la impresión de un solo extrusor.
- Se recomienda que PolySupport™ sea impreso a no más de 50 mm/s. Esto se aplica a la impresión de las bases, relleno, vaciados, etc.
- Se recomienda ajustar el ángulo de proyección umbral a 45° (así que el apoyo se generará para las partes del modelo con ángulos voladizos superiores a 45°), y la densidad de soporte de 20% - 50%. "Capas densas" (si lo permite la rebanadora) son generalmente recomendados para una mejor calidad de la superficie.
- Para más detalles o preguntas técnicas sobre sus productos, visite [www.polymaker.com](http://www.polymaker.com) ó contáctenos vía mail a: [ts@polymaker.com](mailto:ts@polymaker.com).

# PolySupport™

## Información del Producto

## Características



### Fácil y Rápido

El secreto detrás de PolySupport™ es la adherencia entre capas. PolySupport™ es suficientemente fuerte para mantener la estructura y puede ser removido a mano. No se necesita de herramientas eléctricas o procesos complicados.



### Desprendimiento Limpio

PolySupport™ no se adhiere a su modelo, lo soporta. Esto significa que la superficie de su modelo no se ve afectada una vez que el soporte ha sido retirado.



### Libertad de Creación

Olvide que ángulos de penetración de más de 45° expulsan su diseño. Con PolySupport™ usted tiene la libertad para explorar nuevas geometrías, con la certeza de que PolySupport™ funcionará perfectamente cada vez.



### Extrusores Sencillos y Dobles

PolySupport™ puede ser usado en impresoras de extrusión individual, tanto el soporte como el material de modelado, mientras que también se utiliza como un material de soporte en impresoras de doble extrusión.



### Estante de Larga Duración

A diferencia de otros materiales de soporte, PolySupport™ es resistente a la temperatura y al cambio de humedad. Almacene su PolySupport™ en la bolsa resellable Polymaker para la longevidad del producto.



### Calidad sin Compromisos

Con nuestro proceso de control de calidad de ocho pasos y rigurosas pruebas de la empresa, usted puede estar seguro de que PolySupport™ producirá partes impresas hermosas, fiables y precisas en todo momento.

# PolySupport™

## 产品信息



颜色

珍珠白

(更多颜色即将发布)



推荐打印温度\*

1.75 mm: 225 - 235 °C

2.85 mm: 225 - 235 °C



说明

\*. 打印速度和温度应视具体情况而变化

## 基本参数



平均线径

1.75 mm 或 2.85 mm

(公差 <math>\pm 0.05\text{ mm}</math>, 一般 ~  $\pm 0.02\text{ mm}</math>)$



推荐打印速度\*

$\leq 50\text{ mm/s}$



加热底板 (如果有此设备) 推荐设置温度

无需加热

## 使用说明

- PolySupport™ 能作为 PolyPlus™ PLA, PolyMax™ PLA, 以及其他 PLA 或基于 PLA 制造的打印材料的专用支撑材料。但我们不推荐使用 PolySupport™ 作为 ABS 的支撑材料。
- PolySupport™ 也能够用在单喷头打印机上, 既作打印材料又作支撑材料。我们推荐在这种情况下, 设置较高的填充率, 通常来讲大于 50% 的填充率会获得较好打印效果。
- 用 PolySupport™ 打印时, 采用小于 50 mm/s 的打印速度打印基底, 填充, 外壳等。
- 我们推荐将 “threshold overhang angle” 设置在 45° (这样当悬垂角大于 45° 时, 就能生成支撑), 支撑密度设置在 20% - 50%。选择 “Dense layers” 选项 (如果切片软件支持), 会得到较高的打印质量。
- 更多产品使用信息或技术问题, 请访问我们的网站 [www.polymaker.com](http://www.polymaker.com) 或者发送到邮箱 [ts@polymaker.com](mailto:ts@polymaker.com) 我们将竭诚为您服务。

# PolySupport™

## 产品信息

## 卓越特性



轻便快捷

PolySupport™ 和打印材料的结合力恰到好处, 既能提供有力的支撑, 又能用手轻松剥离, 无需借助电动工具。



整洁表面

PolySupport™ 不会破坏模型的支撑表面, 移除支撑后, 模型表面也不会受到任何影响。



自由创造

不必再为无法打印设计中超过 45 度的悬垂角而放弃设计, 您可以自由探索全新的结构, 并让 PolySupport™ 帮您完美实现。



单? 双? 都行!

在双喷头打印机上, PolySupport™ 可以作为专用的支撑材料, 为模型材料提供出色的支撑。在单喷头打印机上, 它能同时作为模型材料和支撑材料。



保质长期

与其他支撑材料不同, PolySupport™ 对温度和湿度的变化不敏感。将 PolySupport™ 储存在 Polymaker 自封密封袋中可以保存相当长的时间。



品质如一

八道质量控制流程和严格的出厂测试, 确保 PolySupport™ 的每次打印都完美可靠, 精确无误, 让您放心。

# PolySupport™

## 製品情報シート



カラー  
パール・ホワイト  
(他色も順次発売予定)



推奨プリント温度\*  
1.75 mm: 225 - 235 °C  
2.85 mm: 225 - 235 °C



注  
1. HBP = Heated Build Plate  
(造形プレートの加熱)  
\*. プリント温度とプリント速度は変化し得ます



平均フィラメント径  
1.75 mm または 2.85 mm  
( $< \pm 0.05$  mm, 通常は  $\sim \pm 0.02$  mm)



推奨プリント速度\*  
 $\leq 50$  mm/s



推奨 HBP<sup>1</sup> 温度  
(利用可能な場合)  
造形プレートの加熱の必要なし

## インストラクション

- PolySupport™ は、PolyPlus™ PLA、PolyMax™ PLA、または他の PLA ベースの造形材料専用のサポート材として使用できます。ABS に対して PolySupport™ の使用は推奨しません。
- PolySupport™ は、造形材およびサポート材の両方として、シングル・エクストルージョン・プリンターでも使用できます。シングル・エクストルージョン・プリントには通常、高いインフィル値 (> 50%) が推奨されます。
- PolySupport™ は、50 mm/s 以下でプリントすることが推奨されます。このプリント速度は、ラフト、インフィル、シェルなどのプリントに適用されます。
- オーバーハング角のしきい値を 45° に設定し (45° より大きなオーバーハング角を持つモデルのオーバーハング部分のためにサポートが生成される)、サポート密度を 20% ~ 50% に設定することが推奨されます。通常、表面の質を良くするために、「Dense layers」(スライサーでの設定が可能なら) が推奨されます。
- さらに詳細な情報を参照する必要や、弊社製品の使用について技術的な質問がありましたら、[www.polymaker.com](http://www.polymaker.com) をご覧になるか、[ts@polymaker.com](mailto:ts@polymaker.com) まで E メールをお送りください。

## 基本仕様

# PolySupport™

## 製品情報シート

## 特徴



### 速くて簡単

層と層の間の接着が、PolySupport™ に隠された秘密です。PolySupport™ は構造を支えるのには十分に強いのですが、手でたやすく取り除くことができ、道具や複雑なプロセスは必要ありません。



### きれいに分離できる

PolySupport™ は造形物に結合しているのではなく、支えています。つまり、サポートが取り除かれた後は、造形物はきれいな表面を持つことができます。



### 創造の自由

45° 以上のオーバーハング角を避けてデザインすることは、もう必要ありません。PolySupport™ を使えば、PolySupport™ がいつも間違いなく完璧に働くことが分かり、新しい形を求める自由がもたらされます。



### シングル&デュアル・エクストルーダー

PolySupport™ は、シングル・エクストルーダー付きプリンターにはサポート材・造形材の両方として、デュアル・エクストルーダー付きプリンターにはサポート材専用として使用することができます。



### 長い品質保持期間

他のサポート材と異なり、PolySupport™ は温度や湿度の変化に強いという特徴を持ちます。PolySupport™ を Polymaker の再密封可能なバッグに入れて保管することで、とても長い期間、お使いいただけます。



### 比類なき品質

8 段階の品質管理プロセスと厳格な室内試験を経て生産される PolySupport™ を使えば、毎回、美しくして信頼でき、正確な造形物を製作できることは間違いありません。



## Disclaimer

The information provided in this document is intended to serve as basic guidelines on how the particular product can be used. Users can adjust the printing conditions based on their needs and actual situations. It is normal for the product to be used outside of the recommended ranges of conditions. Each user is responsible for determining the safety, lawfulness, technical suitability, and disposal/recycling practices of Polymaker materials for the intended application. Polymaker makes no warranty of any kind, unless announced separately, to the fitness for any particular use or application. Polymaker shall not be made liable for any damage, injury or loss induced from the use of Polymaker materials in any particular application.

## Avis aux consommateurs

Les informations contenues dans ce document sont fournies à titre indicatif sur les modalités d'utilisation du produit. L'utilisateur est libre de modifier les paramètres d'impression selon ses besoins et son environnement. Il est tout à fait normal que le produit ne soit pas utilisé en suivant toutes les conditions recommandées. Le consommateur est responsable de l'utilisation qu'il fait des produits Polymaker en regard à la sécurité, la loi, la compatibilité technique et le respect de l'environnement. Nulle garantie n'est assurée par Polymaker, sauf précisé séparément, sur la convenance des produits pour une application définie. Polymaker ne peut être tenu responsable des dommages, blessures ou pertes induits par l'utilisation de ses matériaux de quelque façon que ce soit.

## Aviso Legal

La información proporcionada en este documento tiene la intención de servir como guía básica en el uso particular de los productos. Los usuarios pueden ajustar las condiciones de impresión basadas en sus necesidades y situaciones actuales. Es normal que el producto sea usado fuera de las condiciones de márgenes recomendados. Cada usuario es responsable de determinar las prácticas de seguridad, legalidad, idoneidad técnica y disposición/reciclaje de los materiales de Polymaker para su uso planificado. Polymaker no hace garantía de ningún tipo, a menos que sea anunciada por separado, para el ajuste de cualquier uso o aplicación en particular. Polymaker no es responsable de ningún daño, lesión o pérdida inducida por el uso de los materiales Polymaker en ninguna situación en particular.



Twitter



Facebook

## 免责声明

本说明书中的信息为特定产品的基本操作指导。用户可根据需要和实际情况调节打印条件。本产品可在推荐打印条件范围外使用且属正常现象。每个用户就 Polymaker 材料在特定应用中的安全性、合法性、技术可行性以及处理、回收利用承担责任。除非已另外公布，Polymaker 就其产品在任何特定使用或应用中的适用性不作任何保证。Polymaker 对于其材料在任何特定应用中引起的损害、伤害或损失不承担任何责任。

## 免責事項

この文書の記載内容は、特定の製品の使用方法についての基本的なガイドラインとして用いられるよう意図されています。製品の使用者は、ニーズと実際の使用状況に基づいて、プリント条件を調節することができます。推奨条件の範囲外で製品を使用することもあります。各々の使用者は、それぞれの用途のための Polymaker の材料の安全性、合法性、技術的適性、廃棄・リサイクルの選択の決定について責任を持ちます。Polymaker は、別に告知しない限り、いかなる特定の使用・用途への適切性について、いかなる種類の保証も行いません。Polymaker はいかなる特定の用途での Polymaker 製品の使用による被害、負傷、損害について法的責任を持ちません。

polymaker  
Innovation Simplified

[www.polymaker.com](http://www.polymaker.com)