



プライキャンバス® 不燃ターポリンシリーズ

「プライキャンバス®」は広化東海プラスチック㈱の登録商標です

軟質・軽量な不燃ターポリン G-1025BT

視認性に優れた高透光不燃ターポリン G-1025CL

溶接アーク光の透過を抑制する高透光不燃ターポリン G-1025CLY



プライキャンバス® 不燃ターポリン

視認性のある不燃シート

プライキャンバス® G-1025CL

国土交通大臣認定の不燃材料
認定番号NM-4639-1



不燃シートとして目視の高透光性の向上と価格低減を実現

- 間仕切り、ブースに使用時の作業員の安全性確保に寄与します
- 危険物・資材のカバーシートや、工具備品保管棚のカーテンで内容物の可視化に寄与
- 耐寒性を付与。寒冷地や低温環境での使用も可能 レザー耐寒性試験で $\Delta 25^{\circ}\text{C}$

視認性の位置づけ



不燃ターポリン

- ◆ 国土交通省 不燃認定を受
- ◆ ガラスクロスの両面に軟質したシートですのでウエル
- ◆ 難燃性の高い軟質塩ビを使用 消防法の防災認定も取得し
- ◆ シリーズ拡大中 様々

NEW

溶接アーク光の透過を抑制するイエロー不燃シート

プライキャンバス® G-1025CLY

国土交通大臣認定の不燃材料 認定番号NM-5231-1 防災製品 : FR-02314 A1200284

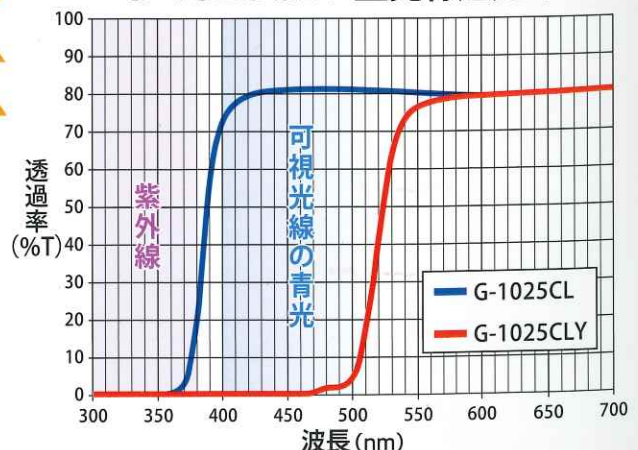


人の眼に有害な紫外線領域および可視光の青光の透過を抑制し、スポット溶接エリア周辺の作業員、管理者の眼を保護します。

- 溶接作業ブース、および、間仕切りカーテンなどの作業員及び監視員の眼の保護に
- 工場内の識別管理用間仕切りシートとして活用
- 防虫性能も期待できます

※溶接光保護マスクには使用できません。

G-1025CLY 全光線透過率



シリーズ

軟質・軽量な不燃シートのスタンダード プライキャンバス® G-1025BT

国土交通大臣認定の不燃材料
認定番号NM-4049-2



火気を使用する作業場の、間仕切り・ブースに使用し、
火災発生時の類焼・延焼を抑制する。

- 有機溶剤等、火災発生の懸念が高い工場、ブースでの使用 火災発生時の類焼、延焼抑制に
 - 工場内の識別管理の間仕切りに 白、半透明品を常備在庫
 - 半透明品は、レーザー耐寒性評価で△30℃まで亀裂が入りません
 - 広幅2mでの供給で、大面積でも繋ぎ加工が少なくなります
 - デジタル印刷が可能です(不燃申請は別途)
 - その他のカラー対応も、特注指定色にて対応可能
- ※特注生産の為、常時在庫はございません。

ターポリン ブース

受けたターポリンです。

質塩ビフィルムをラミネート
ルター溶着加工が可能です。

使用していますので、
しています。

々な用途に展開中。

カラーバリエーション※(イメージ)



※カラーバリエーション対応は個別対応で申し受けますので、お問い合わせください

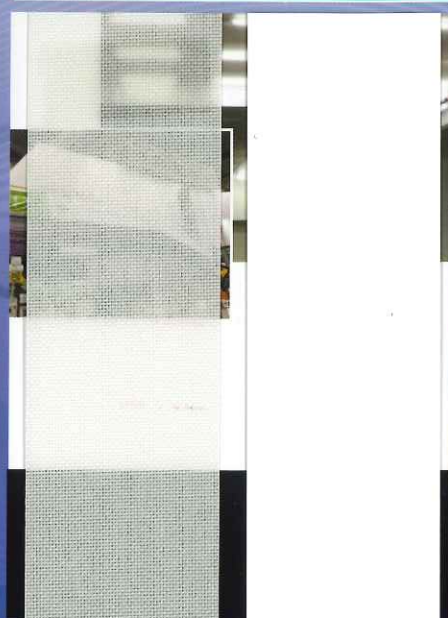
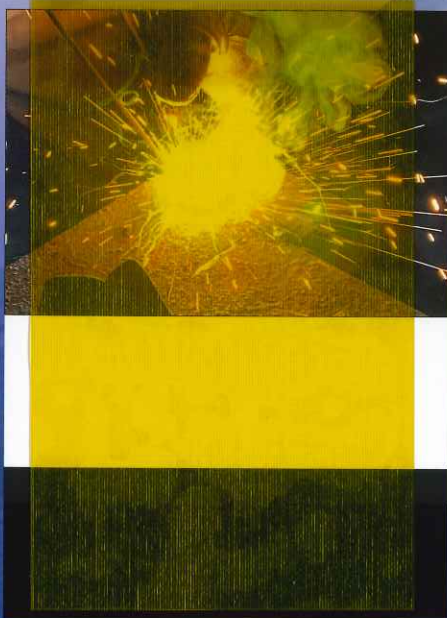
G-1025CL

G-1025CLY

G-1025BT

半透明

白



規格物性表

品番	厚さ (mm)	幅 (cm)	巻数 (乱m)	重量 (g/m ²)	引張強度 (N/3cm)		伸率(%)		引裂強度(N)		直光線 透過率(%)	全光線 透過率(%)	耐寒性 (℃)	国土交通省 不燃材料 認定番号	消防庁 防災性能試験登録番号、 防災製品認定番号	
					たて	よこ	たて	よこ	たて	よこ						
G-1025BT	半透明 白	0.27	203	30	385	1195	1070	4	4	30	35	2	55	-30	NM-4049-2	A1150156・B1150028・F27105
					415	1240	1005	4	4	30	30	-	-			-15
G-1025CL	高透光	0.27	115	30	360	265	255	3	3	20	20	35	85	-25	NM4639-1	A1180003・F-30015
G-1025CLY	クリア 110	0.27	115	30	365	255	255	2	3	15	15	30	70	-25	NM-5231-1	A1200284・FR-02314
試験方法	ダイヤル ゲージ				JIS K-6772参考※						可視領域 HTP法	JIS K- 7361-1参考※	JIS-K-6772参考※ レシテ耐寒性 試験			

〈材質〉表層:PVC 基材:ガラスクロス ※試験方法は、JIS K-6772 及び JIS K-7361-1 を参考とした当社試験方法です。●物性値は当社測定値で保証値ではありません。

不燃材料の基準

不燃材料 (不燃性試験 建築基準法 第2条九号)	1. 発熱性試験	加熱開始後20分間の総発熱量、8MJ/m ² 以下で、裏面に貫通する亀裂のないこと、穴がないこと(ピンホールは、0.5ミリ未満)最高発熱速度10秒以上継続して200kw/m ² を超えないこと。
	2. ガス有害性試験	加熱開始後15分経過の間にマウスの行動停止時間が6.8分以上

※膜材料認定は取得していません。

G-1025CL用ラベル

G-1025CLY用ラベル

G-1025BT用ラベル

⚠️お取り扱い上の注意

- 原反ご使用時には、包装ラベルに記載されている品名・品番・ロットNO.を確認の上、記録しておいてください。
- 熱溶着による接合加工時に臭気が発生しますので、必ず作業場を換気してください。
- 高周波ウエルダーで溶着する際は、溶着部分に導電性を有する物質が付着していると、まれにスパークを起こす事がありますので、ウエルダーバー及びシートの溶着部分に付着物の無い状態を確認してください。
- 縫い込みロープ・ハトメ部分の縫製時には、必ず補強布を内側に当ててご使用ください。
- プリンター機種・インクにより印刷状態は異なります。事前に印刷を行い、条件をご確認のうえご使用ください。
- 加工作業時、ガラス繊維が皮膚に付着して不快感が生じる事がありますので、長袖の着用・手袋の使用等防衛対策を行って作業をしてください。
- 長時間保管する場合は、高温多湿を避け、気温の変化の少ない場所を選び、変形する様な積み重ね、立て掛けはしないでください。
- 可塑剤を含んでおりますので、硬度が異なるPVCフィルムや他素材の樹脂と長時間接触すると、可塑剤が移行する場合があります。
- 基布には吸水防止処置はしていません。
- ご使用環境、条件(紫外線、雰囲気中の化学物質、オゾン等)の差により、変質、退色、劣化などが促進されることがあります。
- 食品用器具・容器包装用途へのご使用は控えてください。
- 波長 280~380nmにおけるUVカット率が95%以上の製品を対象に「UVカット」表示をしております。
- 廃棄される場合は、廃棄物処理法、各自治体条例に従い、許可を受けた産廃処理業者に処理を委託してください。
- 折り曲げにより、場合によっては白化する可能性があります。

※本カタログの記載内容は改善の為、予告なしに変更することがあります。

取扱店



広化東海プラスチック株式会社

フィルム・シート事業部
〒503-1337 岐阜県養老郡養老町直江640-1
TEL:0584-32-3000(代) FAX:0584-34-0547

「視認性」に優れた 高透光不燃ターポリン プライキャンバス® G-1025CL

国土交通大臣認定の不燃材料 認定番号NM-4639-1



加工時の取り扱いについて

①加工作業は広いテーブルで実施してください。

折り返し溶着加工やハトメ加工は可能ですが、白化・傷付きを防ぐために不燃シートの折り返し作業や持ち運び等には充分ご注意ください。



※ウェルダ溶着機は上写真の様な「懸架式」をお勧めします。

②加工テーブルの上は異物に注意頂き、プラスチック段ボール等を敷いて不燃シートを滑らせ動きやすくする工夫をお願いします。すり傷や折れ跡の防止になります。又、シートに乗って作業するのは避けてください。



③裁断後は清掃された床へ広げる等、シワや折り目が付かない様に広いスペースで作業をお願いします。



④加工後は床などに広げ、ロール巻にする事をお勧めします。折りたんだでの使用・持ち運びは避けてください。



⑤ロール巻にする際は、内径8インチ等のための紙管を用いエアキャップ等でクッション性を持たせる様にした後巻き上げてください。外装梱包にはPEF等を使用し更に外装を施してください。



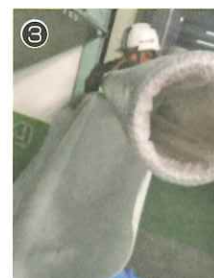
⑥間仕切りなどの施工の時は下記の手順で進めて頂ければ不燃シートへのダメージは抑制できます。



① 外装を解く



② 内装PEFを解きながら作業台に乗せ



③ 位置決めをし



④ 設置