



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(株)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

国土交通大臣認定の不燃粘着テープ G-1025BT 不燃粘着テープ



プライキャンバス®

不燃ターポ!

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



防災物品: A1180003

防災製品: F-30015

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

視認性の位置づけ



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

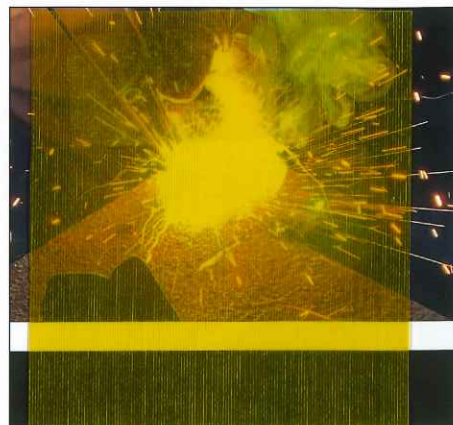
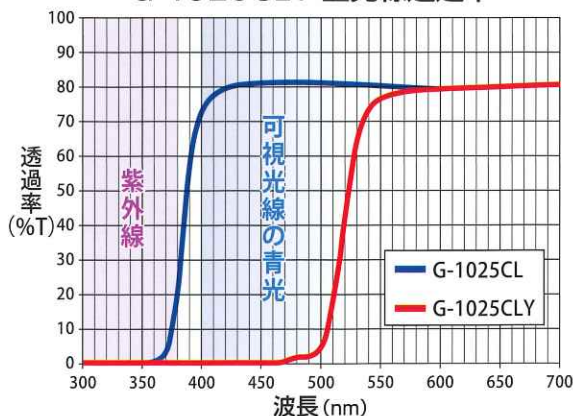


防災物品: A1200284

防災製品: FR-02314

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。

G-1025CLY 全光線透過率



パンシリーズ

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



半透明 防災物品：A1150156
B1150028
白 防災製品：F-27105
防災物品：BT100004
防災製品：F-21264

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。

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

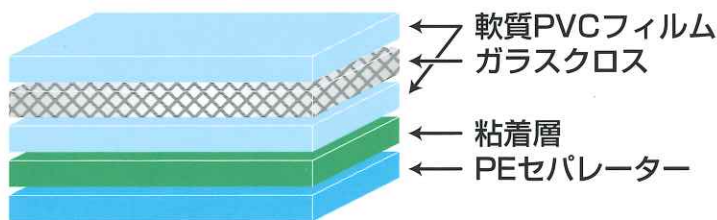


不燃認定取得！ プライキャンバス®不燃ターポリン G-1025BT不燃粘着テープ

国土交通大臣認定の不燃材料
認定番号NM-5874



不燃シートとの併用で、接合部や隙間も含めて全体的に不燃材料
のみで施工が可能。セパレーター付きで細かい作業や正確な位置
への貼り付けが便利。



品名	基材		セパレーター	呼称寸法		入数(巻)
				幅(mm)	長さ(m)	
G-1025BT 不燃粘着テープ	G-1025BT	粘着剤	ポリエチレン製	70	20	12



規格物性表

品番		厚さ (mm)	幅 (cm)	巻数 (乱巻)	重量 (g/m)	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	0.27	203	30	385	1195	1070	4	4	30	35	2	55	-30	NM-4049-2	A1150156・B1150028・F27105 BT100004・F21264
	白				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	NM-4639-1	A1180003・F-30015
G-1025CLY	クリア イエロー	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※ レーザー耐寒性 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-1025BT用ラベル



G-1025CL用ラベル



G-1025CLY用ラベル



G-1025BT不燃粘着
テープ用ラベル



⚠ 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。
- 高周波ウェルダで溶着する際は、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、ウェルダカバー及びシート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ことがありますので、長袖の着用、手袋の使用等、防御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おりません。
- 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場合があります。
- 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。

不燃粘着テープについて

- 接着面のほこり、油分、水分を拭き取ってから使用してください。
- 貼付け後、テープ貼り付け面を十分圧着してください。
- 温度が低くなると接着しにくくなりますので、15℃以上の室温にてご使用ください。
- テープの基材面に打撃を与えないでください。シミ状の傷痕が発生します。
- テープを折り曲げないでください。基材の特性上、折り曲げ痕が発生します。
- 長期保管する場合、高温多湿、急激な温度変化、直射日光の当たる場所での保管は避けてください。

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。



※ウェルダー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インチ等の太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。



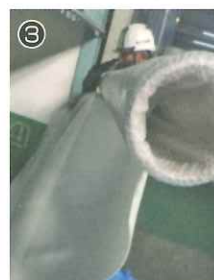
⑥間仕切りなどの施工の時は下記の手順で進めて頂ければ不燃シートへのダメージは抑制できます。



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