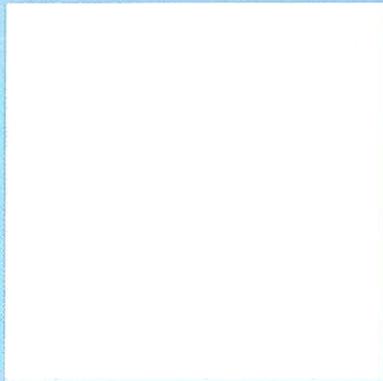


e-sheet 不燃ターポリン 不燃

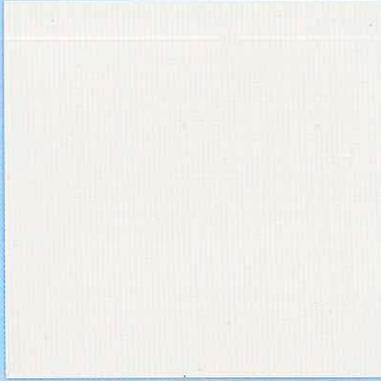
スノーホワイト

RG4200FD



ライトグレー

RG4200FD



ライトアイボリー

RG4200FD



インクジェット対応

プリンター機種、インクにより印刷結果は異なります。
必ずサンプルにて事前に印刷テストを行い、
条件などをご確認の上でご使用ください。

紙管は 3 インチで内巻仕立てになっています。

※特注色は 1000m/ ロットより承ります。

e-sheet 半透明不燃ターポリン 不燃

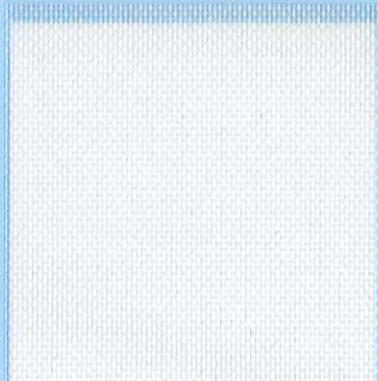
ブルークリスタル

RG3200F



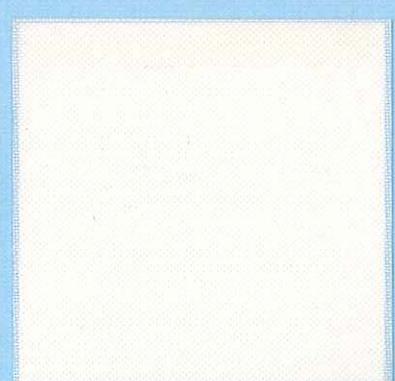
クリアブライト

RG3200F



プライキャンパス

G-1025BT



e-sheet

HIRABAYASHI SHEET CO.,LTD JAPAN
<http://www.e-sheet.co.jp/>

標準規格物性 D A T A

不燃ターポリン RG4200FD	サイズ (巾cm × 長さm)	質量 (g / m ²)	厚み (mm)	引張強度 (N/3cm)	破断伸び率 (%)	引裂き強度 (N)	耐寒性	耐水性 (mm)	<ul style="list-style-type: none"> ■ 不燃材料認定番号 NM-2056 ■ 防災認定番号 F-21192
	204 × 30 乱	589	0.42	縦 1674 横 2517	縦 4 横 4	縦 55 横 99	縦 -25℃ 横 -25℃	2000 以上	
測定方法	JIS 1096	JIS 6404		JIS L 1096 A 法		JIS 1096 JIS C 法 ※トラベソイド法	JIS M 7102	JIS L1092 A 法 静水圧法	
ブルークリスタル クリアブライト RG3200F	サイズ (巾cm × 長さm)	質量 (g / m ²)	厚み (mm)	引張強度 (N/3cm)	破断伸び率 (%)	引裂き強度 (N)	透光率	静電防止 (両面)	<ul style="list-style-type: none"> ■ 不燃材料認定番号 NM-2125 ■ 防災認定番号 F-21193
	110 × 50 乱	333	0.27	縦 1347 横 1134	縦 35 横 48	縦 86 横 62	59.7%	表面抵抗値 10 Ω	
測定方法	JIS 1096	JIS 6404		JIS L 1096 A 法		JIS 1096 JIS C 法 ※トラベソイド法	—	気温 23℃ 湿度 60%	
プライキャンパス G-1025BT	サイズ (巾cm × 長さm)	質量 (g / m ²)	厚み (mm)	引張強度 (N/3cm)	破断伸び率 (%)	引裂き強度 (N)	透光性	<ul style="list-style-type: none"> ■ 不燃材料認定番号 NM-4049 ■ 防災認定番号 NM-27105 	
	203 × 30 乱	370	0.28	縦 1070 横 1040	縦 3 横 3	縦 25 横 35	55%		
測定方法	—	—	ダイヤル ケージ	JIS K-6772			JIS K-7361-1		

※上記物性データは JIS の定める測定値法及び当社に基づいた測定値です。

※新測量法に基づく国際単位系 (SI) を表示しています。※上記数値は測定値であって、保証値ではありません。

国土交通省大臣認定について

◆ 不燃材料認定番号とは

建築基準法第 68 条の 26 第 1 項 (同法第 88 条第 1 項において準用する場合を含む) の規定に基づき、
司法第 2 条第九号及び同法施工例第 108 条の 2 (不燃材料の規定に適合する構造方法又は建築材料) であり、
国土交通大臣の認定を受けたものに付される登録番号です。

取扱上の注意

◆ 品質・出荷管理について

1. 使用前には必ずラベルに記載されており、品名・品番・色・ロット No. ・規格をご確認ください。
2. 品質、出荷管理はすべてロット No. でのしております。縫製された製品には製造番号を付与し、これに使用した膜材料のロット No. を必ず記録、保存してください。
※万が一、製品に問題が生じても、ロット No. の記録がない場合は、その膜材料の品質証明を行うことが困難になります。
3. 品質に万全を期しておりますが、もし万が一製品に問題が生じましたら、直ちに製造元・もしくは販売元に品番とロット No. を必ず連絡してください。

◆ 原反の取扱及び縫製上の注意

1. ガラス繊維は折り曲げに弱い性質があります。縫製時及び取り付けの際は、折り曲げ等十分にご注意ください。
2. 高周波ウェルダラーで溶着する際は、溶着部分に誘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ございますのでウェルダラー及び膜材料の溶着部分に付着物のない状態で溶着してください。
3. 縫込みロープ、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。
4. 膜材料が接骨等と直接接触する部分には必ず補強 (当て布) をしてください。
5. サンプルの色合いは、出荷時の現物の色合いと若干違いがある場合があります。予めご了承ください。

◆ 破棄について

1. 破棄される際は、下記の方法で処理してください。
 - ① 廃棄物処理法、都道府県条例等に従ってください。
 - ② 許可を受けた産業廃棄物処理業者に処理を委託してください。

※本カタログの記載内容は、改善のため事前に予告なしに変更することがあります。

e-sheet 平林シート株式会社

本 社 / 〒470-2102 愛知県知多郡東浦町大字緒川字下汐田 18-1
TEL 0562-83-8100 FAX 0562-85-1233
東浦営業所 / 〒470-2102 愛知県知多郡東浦町大字緒川字八朗兵衛 17-7
TEL 0562-83-8100 FAX 0562-83-1233
大府工場 / 〒474-0043 愛知県大府市米田町 2-99
TEL 0562-83-2700 FAX 0562-85-7887