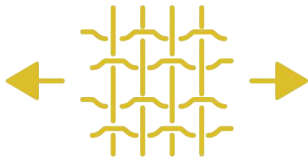


302

Coffee



特性表記



優れた寸法安定性



高い引張強度と引裂強度



防水性



防災性

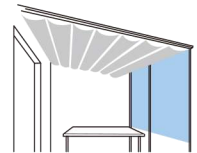
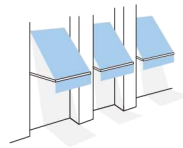
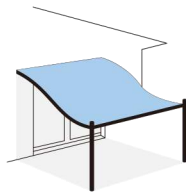
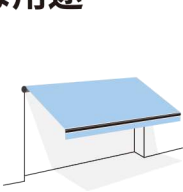


高い耐久性と軽量性

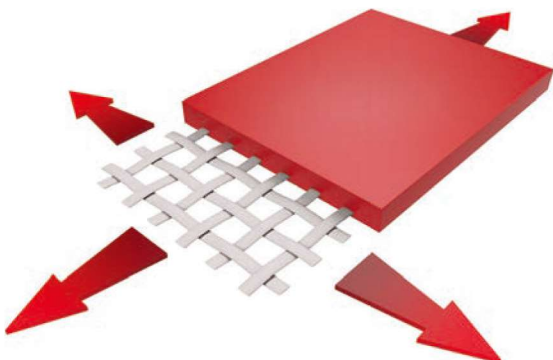


汚れがつきにくい
滑らかな表面

主な用途



Serge Ferrari 高性能なプレコントラン®テクノロジー



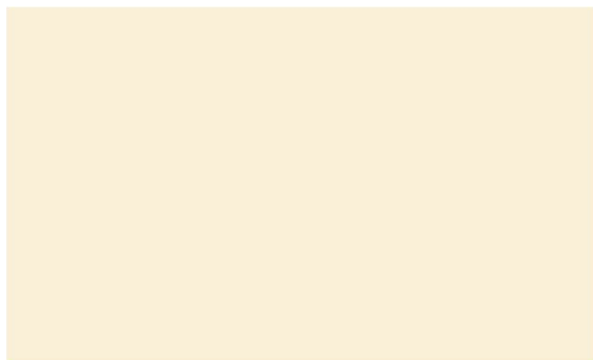
セルジュ・フェラーリの独自製法であるプレコントラン製法が最大の特徴です。

テクニカル・テキスタイルの製造工程においてタテ系方向のみに強いテンションがかかるのが通常ですが、プレコントラン製法ではタテ方向・ヨコ方向の両方向にプリテンションを加えています。

これによりタテ方向と同様にヨコ方向も伸び率が小さく荷重に対するタテ/ヨコの伸び率がほぼ同じという特長があります。またヨコ方向にもプリテンションを加えることで平らになった基布の上に均一なコーティングを施すことができます。このコーティング層が基布を守り優れた耐久性を発揮します。

Soltis 302

マットタイプ



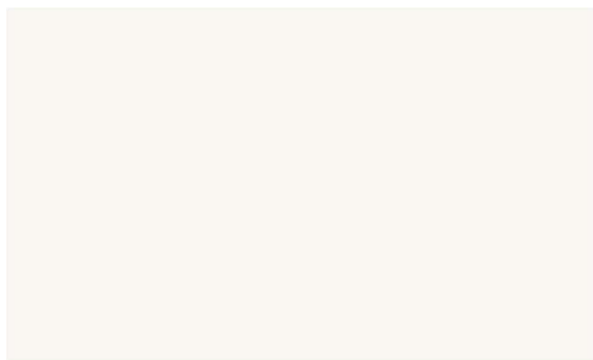
Ice

302-50237



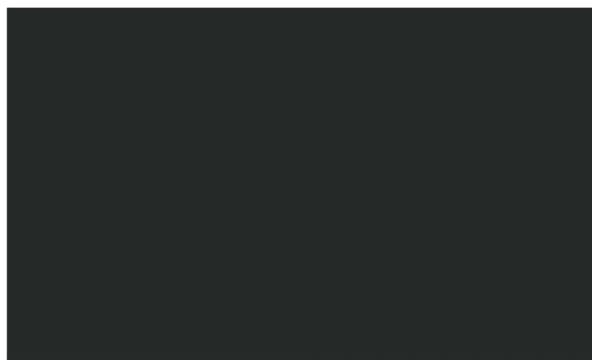
Hemp

302-50377



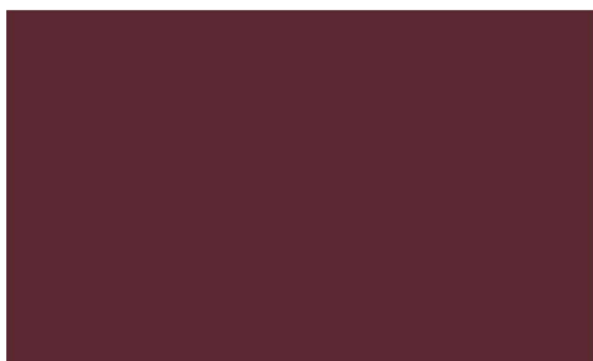
Pearl White

302-50816



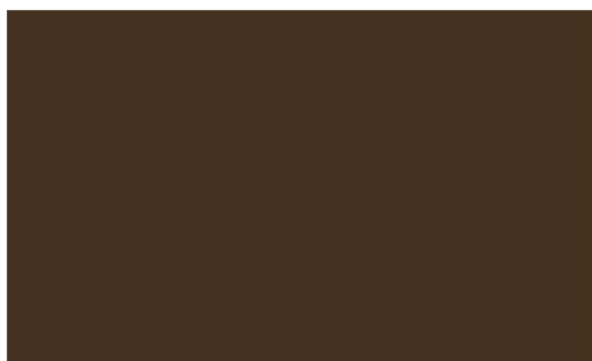
Black

302-50405



Burgundy

302-50236



Walnut Stain

302-50328



Spruce

302-52156



Marine

302-51125

Soltis 302

日射エネルギー特性 (EN 14501準拠)

	カラー	カラー品番	透過 (%)	反射 (%)	吸収 (%)
	Ice	302-50237	9	64	27
	Hemp	302-50377	2	47	51
	Pearl White	302-50816	12	77	11
	Black	302-50405	0	6	94
	Burgundy	302-50236	2	18	80
	Walnut Stain	302-50328	1	15	84
	Spruce	302-52156	0	7	93
	Marine	302-51125	7	17	76

重量	490g/㎡	EN ISO 2286-2
厚さ	0.36mm	
生地幅	180cm	

標準長さ	50m	
------	-----	--

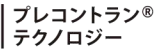
引張強度 (タテ/ヨコ)	960/960 N/3cm	JIS L 1096 A法 (ラベルドストリップ法)
引裂強度 (タテ/ヨコ)	95/95N	JIS L 1096 A- 1 法 (シングルタング法)
伸び率 (タテ/ヨコ)	25/23%	JIS L 1096 A法 (ラベルドストリップ法)
耐水度	2000mm以上	JIS L 1092 A法 (低水圧法)

表面処理	両面アクリル	
防カビ処理	防カビ性 優秀 (0 degree) 評価	

防炎性 日本防災協会	FR-05157	
防炎性 Euroclass	B-s2, d0	EN 13501-1

品質保証	ISO 9001	
------	----------	--

※上記数値は測定平均値であり、保証値ではありません。



プレコントラン®
テクノロジー



規制10物質 (鉛・水銀・六価クロム
・PBB・PBDE・カドミウム・DEHP・BBP
・DBP・DIBP) を使用していません。



FDSE
FLOORING
DESIGN
SYSTEMS
EUROPE



UL
Listed
Product
E-1000
Fire Resistant
Flooring
Systems



EPD
Environmental Product Declaration
EN 15804

使用上の注意

引用された技術的特性は、+/- 5% の許容誤差の対象となる平均値です。
当社製品の購入者は、第三者の権利に関する適用または変更について責任を負います。
当社製品の購入者は、目的国の規格、作業慣行、安全規制に従って設置する責任があります。
契約上の責任に関しては、当社の保証文書を参照してください。
この文書で引用されている値は、設計目的で一般的に使用されるテスト結果です。
これらは、お客様に製品を最適に使用していただくための情報としてのみ提供されています。
当社の製品は技術開発の結果として改良される可能性があり、当社はいつでもその特性を変更する権利を留保します。
上記データのご確認は製品ご購入者様の責任となります。
表示されている色とテクスチャは情報提供のみを目的としています。

縫製上の注意

- ① ライスター、パフ等の熱融着による接合の際は、臭気が発生しますので、必ず作業場を換気してください。
- ② 高周波ウエルダーで溶着する際は、溶着部分に通電性を有する物質が付着していると、希にスパークを起こすことがありますので、ウエルダーバー及び膜材料の溶着部分に付着物の無い状態で溶着してください。

廃棄について

<膜材料及び膜材料縫製製品を廃棄される際は、下記の方法で処理してください。>

- ① 廃棄物処理法、都道府県条例に従って処理してください。
- ② 認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。

