

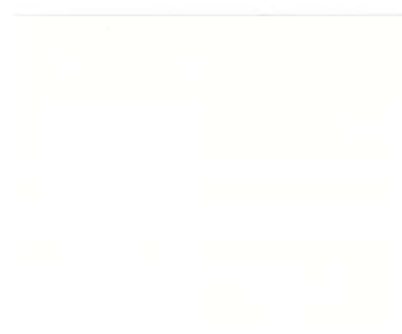
COLOR SAMPLE

マース

Matt type

- △ 表面を艶消しにしたマットタイプとしてリニューアルしました。
- △ 基布に樹脂を塗布・含浸させていく〈ロータリースクリーン方式〉を採用していることで、樹脂ムラが少ないという特徴があります。
- △ 耐寒性にも優れていますので(-35℃手折り法)、冬季(寒冷地)の施工にも向いています。
- △ 厚みがあり耐久性に優れ、バタつきに強く煽られにくいので開閉テントなどにも向いています。

【透光率データ】 表記の数値は測定値であり、保証値ではありません。
JIS-K-7361を参考に測定しております。表示が0の場合でも完全遮光ではありません。



M11 ホワイト
透光率 7.1%
マンセル値 H(色相)9.6Y V(明度)9.67 C(彩度)0.55



M23 イエローオレンジ
透光率 3.28%
マンセル値 H(色相)9.32YR V(明度)7.74 C(彩度)11.37



M26 レモン
透光率 6.8%
マンセル値 H(色相)3.42Y V(明度)8.82 C(彩度)11.6



M31 ライトベージュ
透光率 6.6%
マンセル値 H(色相)9.59YR V(明度)9.34 C(彩度)1.65



M36 グレー
透光率 0.1%
マンセル値 H(色相)0.34BG V(明度)6.92 C(彩度)0.06



M12 ブルー
透光率 0.0%
マンセル値 H(色相)2.53PB V(明度)4.41 C(彩度)10.49

用途

トラックキャンバス

テント倉庫

簡易テント構造物

各種シート

規格

103cm×50m乱(但しホワイトは203cm×50m乱もご用意しています。)
203cmはカット対応不可
防炎製品認定番号 FR-04333
防炎性能試験番号 A1150224(二)
建築基準法第37条第二号に関する認定番号 MEM-0098
建築基準法施行令第109条の5第一号に関する認定番号 UW-9007



M42 ロイヤルブルー
透光率 0.0%
マンセル値 H(色相)5.92PB V(明度)3.4 C(彩度)7.85



M13 ブラウン
透光率 0.0%
マンセル値 H(色相)0.08YR V(明度)3.76 C(彩度)2.75



M09 グリーン
透光率 0.1%
マンセル値 H(色相)7.35G V(明度)4.96 C(彩度)9.53



M06 リーフグリーン
透光率 0.3%
マンセル値 H(色相)1.09G V(明度)6.37 C(彩度)10.11



M96 ブラック
透光率 0.0%
マンセル値 H(色相)4.1PB V(明度)7.5 C(彩度)0.38



M14 シルバー
透光率 0.0%
マンセル値 H(色相)1.58PB V(明度)7.5 C(彩度)0.38
※シルバーは別価格となります



M41 サンドベージュ
透光率 0.1%
マンセル値 H(色相)3.51Y V(明度)7.61 C(彩度)2.26



M38 ブルーグリーン
透光率 0.1%
マンセル値 H(色相)8.62BG V(明度)5.01 C(彩度)8.2



M25 レッド
透光率 0.1%
マンセル値 H(色相)4.41R V(明度)4.65 C(彩度)13.06

マース 標準物性

項 目	幅 (cm)	厚さ (mm)	重量 (g/m)	引張強度				引裂強度				伸度		耐水度		耐寒性 (℃)
				タテ		ヨコ		タテ		ヨコ		タテ	ヨコ	(mm/H.O)	(Pa)	
				kgf/3cm	N/3cm	kgf/3cm	N/3cm	(kgf)	(N)	(kgf)	(N)	(%)				
マース	103	0.59	670	150	1470	130	1274	8.5	83	9.5	93	20	25	1500以上	14700以上	-35
測定法	JIS L-1096	JIS L-1096	JIS K-6404	JIS L-1096				JIS L-1096				JIS L-1096		JIS L-1092		JIS M-7102 (手折り法)

※上記データは測定値であり、保証値ではありません。

使用上の注意

(イ) ロットNo.による品質、出荷管理について

- ①膜材料(原反)には、ロットNo.がサイドラベル(片側)に記載されております。
- ②ロットNo.で品質、出荷管理いたしておりますので、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。
※膜材料のロットNo.の記録がない場合、製品に問題が生じても膜材料の品質証明を行う事が困難になります。
- ③品質には万全を期しておりますが、万が一問題が生じましたら、ただちに当社まで膜材料の品番とロットNo.を連絡してください。

(ロ) 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。

(ハ) 廃棄について

膜材料及び膜材料縫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。

●このカタログ中の商品仕様、デザインは予告なく変更する場合があります。