

## 納入仕様書

品名： CK ホワイトボード W/S

(2 mm、3 mm)

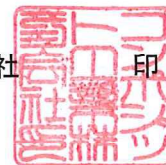
CK ホワイトボード W/W

(3 mm)

制定日：2001年2月1日

福田金属箔粉工業株式会社 印

コンポジット工業株式会社 印





### 1. 適用範囲

本仕様書はコンポジット工業株式会社が製造した「CK ホワイトボード(W/S)、(W/W)」について規定する。

### 2. 構成

(使用材料)

表面材 カラースチール

表面 ポリエステル樹脂系塗膜焼付塗装あるいはアクリル樹脂系塗膜焼付塗装

裏面(バックコート) エポキシ樹脂系塗膜焼付塗装

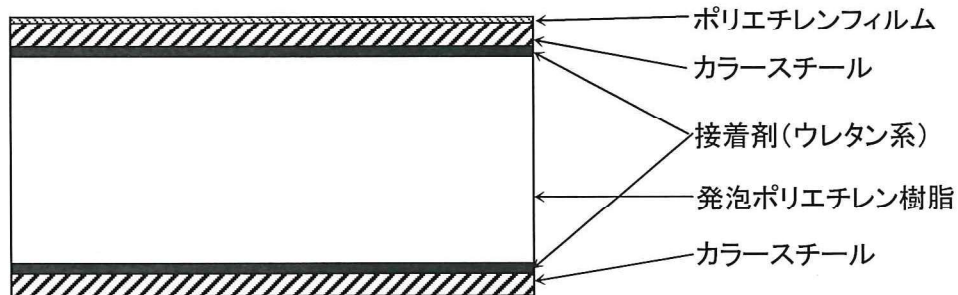
材質 ティンフリースチール

接着剤 ウレタン樹脂系

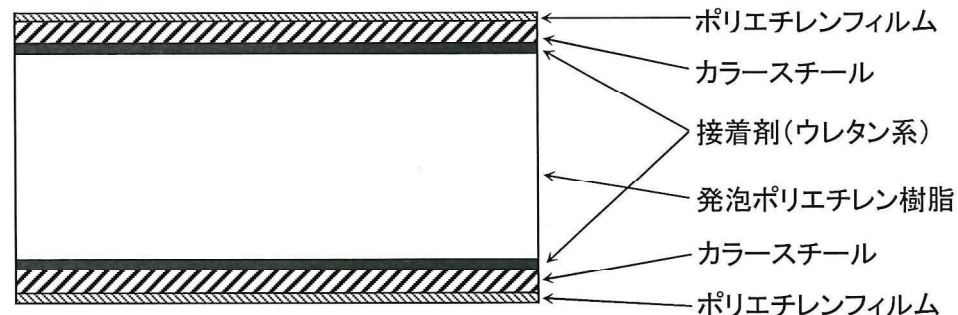
芯材 発泡ポリエチレン樹脂

保護フィルム ポリエチレンフィルム

構成図(W/S)



構成図 (W/W)



### 3. サイズ

寸法公差基準

厚み	2 mm、3 mm ± 10% (スチール厚み 0.17 mm ± 10%)
幅、長さ	± 2 mm
対角	1mにつき 1 mm

#### 4. 物性

##### 4-1 物性試験(1):メーカー標準性能値

試験項目	試験方法	結果
塗膜厚	重量法換算値による	28±3μ
鉛筆引っ掻き値	鉛筆引っ掻き試験による	6H
密着性	基盤目試験による	100/100
耐溶剤性	100回以上	MEK ラビング
耐酸性	5%塩酸浸漬(20℃)	
耐アルカリ性	5%水酸化ナトリウム浸漬(20℃)	塗膜面に膨れ、剥れのない事
消去性	完全に消去する事 <sup>注1)</sup>	イレーザーに加重 200g 5往復

注1) マーカー : コクヨ製(品名:PM-B102)

イレーザー: コクヨ製 重量 30g 幅 50 mm×長さ 95 mm

##### 4-2 物性試験(2):複合板標準性能値

項目	標準値			《試験方法》
	W/S		W/W	
	2 mm	3 mm	3 mm	
比重	1.9±10%	1.46±10%	1.46±10%	* 接着力 N/25 mm
厚さ(mm)	±10%			* 条件 180° ピール試験
接着力	常態	200 以上		* スピード 200 mm/分
	耐熱	200 以上		
	耐水	200 以上		
曲げ応力(N/mm <sup>2</sup> )	252.2	184.8	184.8	
たわみ(mm)	56.3	38.7	38.7	* 深さ(mm)
落下衝撃(500g)	高さ 1000 mm		0.8	
	高さ 1500 mm		1.38	

※ 比重は計算上とする。

※ 耐熱 80℃熱風乾燥機中 100 時間処理後試験

※ 耐水 常温水 100 時間浸漬後試験

※ 曲げ応力 建築用ボード類の曲げ及び衝撃試験方法(JIS A 1408)

※ たわみ 建築用ボード類の曲げ及び衝撃試験方法(JIS A 1408)

※ 落下衝撃 建築用ボード類の曲げ及び衝撃試験方法(JIS A 1421)

以上、参考値であり保障値ではありません。

#### 4-3 複合板外観検査

項目	検査基準	判断基準	備考
色調	目視	基準板と著しい差異のないこと $\Delta E \leq 1.0$ 注2)	
異物	〃	製品を立て、1m 離れ違和感のないこと	社内基準による
へこみ	〃	製品を立て、1m 離れ違和感のないこと	
汚れ、キズ	〃	使用上支障をきたす欠陥のないこと	

注2) カラースチールメーカー管理による

#### 5. 梱包

##### ダンボール梱包

所定の枚数をダンボール包装し、PP バンドで結束する。

サイズ	入数
3 × 910 × 1820	5

#### 6. 注意事項

保管は風雨を避け、直射日光の当たらない屋内に置いてください。

素手の取扱等による表面の汚れは外観不良、密着不良の原因となるので注意してください。

表面に切屑粉等の異物が付着した状態で積重ねると圧痕の原因となるので注意してください。

運搬、加工、施行時は衝撃、打痕、エッジ部の変形が発生する恐れがあるため充分注意してください。

切断部は鋭利になる場合があるので保護具、手袋を使用し手を切らない様注意してください。

油性マジックの使用は、保護フィルムの有無にかかわらず、パネル表面を侵しますので十分注意してください。