

belbien White Board Sheet 技術資料

ベルビアンホワイトボードシートは、内装用途にお使いください。

※ 振動が伝わる部位や稼働する部位などの不安定な部位への施工は推奨しません

製品寸法

幅：1250mm 長さ：30m 厚さ：約0.2mm
重さ：約20kg(30m巻梱包)

耐薬品・耐溶剤性

表面に下記の薬品を滴下、時計皿で6時間被膜した後水洗いし、表面を観察する

変化無し	石油ベンジン
	エチルアルコール
	トルエン

国土交通省 ホルムアルデヒド発散等級認定

塩化ビニル樹脂系壁紙

MFN-3336 F☆☆☆☆

国土交通省 防火認定番号

法定不燃材料下地

BWH(ホワイトボードシート)

NM-4209 (金属板に限る)※

※ 平成12年建設省告示第1400号に例示された不燃材料のうち、すでに化粧されたもの及びアルミを除く。

寸法安定性

アルミニウム板に貼り付けた200mm×200mmの試料の中央にクロスカットを入れ、100℃×2時間後のカット部最大隙間を測定
□0.3mm以内

接着性

各基材に接着し、24時間経過後、180°ピーリング(N/25mm幅)

	プライマーなし
ステンレス板	30.0以上
アルミニウム板	15.0以上

加工特性表(参考)

□施工の際は「施工にあたり」をご参照ください。

基材 (金属下地)	平面	二次曲面	三次曲面
品番			
BWH (ベルビアンホワイトボードシート)	○	△	×

○…良好、△…要注意、×…不可

書き消し性

一般的なホワイトボード用イレーサーにより、100,000回擦った後のホワイトボード用マーカーによる書き消し性

100,000回	異常なし
----------	------

※ 市販のホワイトボード用マーカーは、メーカーにより成分が異なりインクのはじきや消去しにくい場合がある為、事前に確認することをおすすめします

全般の注意事項

- 製造ロット番号が紙管(巻き芯)及びダンボールケースの側面に記載されています。施工前にロット番号を控えてください。ワートラブルが発生した場合には、ロット番号をお知らせください。
- 製造ロットの違いにより外観に多少の差が生じることがありますので、製造ロットが異なるものを同一面に使用することは避けてください。

- 直射日光や火や熱源、高温多湿となる場所、冷暖房の風が直接当たる場所、屋外での使用・保管を避けてください。
- 直射日光が当たるような場所に施工した場合、経年でシート表面のコーティングが剥がれる場合があります。
- 加熱されたフライパン、ヤカン、アイロンなど高温のものが置かれる場所に使用しないでください。シートの変質を招きます。

- 照明機器の種類によっては虹が見えることがあります。(三波長タイプの蛍光灯で起こることがあります)
- 表面に、粘着テープや養生テープなどを長時間貼ったままの状態にしておくと、べた付いてきれいに剥がせなくなることがありますので、ご注意ください。
- 事前に下地の色とシート色の相性を確認してください。下地の色によっては、仕上りの色が影響を受ける場合もあります。

< 施工にあたり >

施工環境

- 施工温度範囲は10～35℃です。
- 10℃以下の施工では、シートの粘着力低下による密着不良を招き、フクレ、浮きの原因となりますので、施工環境温度と下地基材を温めてください。
- 基材表面は下地処理を充分に行い、平滑なものを選んでください。
- 画鋲・ボールペン・釘等で表面が傷つくと修復不能となります。
- 縦横約50mm間隔で方眼が入っていますので、裁断の目安にしてください。
- 裁断したり、巻き直したりする際、表面のキズ防止や静電気による塵や埃の付着防止のため、床や作業台に充分に清掃したシート裁断用下敷きなどを敷いて作業してください。
- ロールからシートを巻き出した際、平面状にすると離型紙とシートが剥がれてしまうことがありますのでご注意ください。
- 裁断したシートの一時保管は、離型紙が内側になるように巻き、端部をマスキングテープで仮止めした後、縦置きして保管してください。シートに傷や折れジワがつかないように下積みは避けてください。
- シートにネジ止めなどの応力が加わる加工を施しますと、シートの浮きや剥離などの原因となる場合がありますので、推奨しません。

貼り作業

- 横貼りで施工する際は、必ず2人以上で作業をしてください。施工側と送り出し側が常に水平になっていないと、シワ発生の原因となります。事前に下地基材に墨出しして施工位置を決め、シートに応力をかけないように施工してください。
- 施工後にスジ状に膨れ症状が発生した場合、シートの構成上、ドライヤーを併用しての手直しでは矯正しきれない場合があります。その場合は、シートの貼り直しをご検討ください。
- シートのエッジ部分にて手などを切らないよう注意してください。
- 完全な接着性能を発揮させるために、圧着は充分に行ってください。スキージーが当たらなかった(未圧着)部分では、施工時に外観上接着しているように見えても、微細なエアがシートと下地基材の間に残留し、環境温度が上昇するとエアが膨張してシートの表面に膨れが発生することがあります。
- シート裏面の粘着剤は、時間とともに下地との密着が上がるように設計されています。
- 基材表面は下地処理(脱脂・サンディング等)を充分に行い、平滑なものを選んでください。
- 貼付けの際には柔らかい布等を巻きつけたベルビアンスキージーを使用してください。(硬いもので擦ると表面に傷が入るとマーカーが消えなくなります)
- 折曲げ・巻込みをする場合はプライマー処理を施してしっかり圧着してください。(折り曲げの角は2R以上を推奨します。折り曲げが連続する凹、凸状の施工はできません。)
- シートにコシがある為、貼り合せる際には充分に圧着してください。

- ドライヤー等の使用は、極力避けてください。ただし、折り曲げ加工をする際は、強い力がかかると白くなる場合がありますので、ドライヤーを併用しシートを温めながら作業するか、施工後、温める必要があります。(ドライヤー等による加熱は温める程度にしてください。強い加熱は、変形や密着不良の原因となりますのでご注意ください。)
- 貼り合せた部材同士の接合部には目透かしを設けてください。
- シート同士をつなぎ合わせるとその部分でマーカーの汚れが溜まり、除去できなくなります。
- 同じ柄でもロットにより色調、ツヤ等若干の差異が生ずる場合もあります。製造ロットの違う同柄を貼り合わせる際には特にご注意ください。トラブルを未然に防ぐ上でも、透かし目地等の目地処理で納めることをおすすめします。
- 単色であってもシートには方向性があります。流れ方向を合わせないと、突き付けた場合色が違って見えますので、離型紙のロゴマークが正しく読める方向を上にして合わせてください。
- 光源や環境、見る角度によってジョイント部分の表情・質感の左右差が強調されることがあります。

重ね貼り

- 内装制限にかかる部位において、改装等のため既存の化粧フィルムの上にベルビアンを重ね貼りすると、不燃あるいは準不燃材料としての認定番号の適用対象になりませんので、ご注意ください。
- 基本的に重ね貼りは推奨いたしません。もし重ね貼りをする場合は、小面積にて、重ねる部分をサンディングプライマー(プライマーZ)を原液で塗布し施工してください。その際、プライマーがはみださないようご注意ください。

belbien White Board Sheet 技術資料

ベルビエンホワイトボードシートはベルビエンのファミリー製品です。基本的な取扱いは前ページまでの一般ベルビエンの項をご参照ください。下記項目をよくお読みの上、正しく使用してください。

ご使用にあたり

シートのこしが強く、シートと離型紙との間が浮き易い為、使用後の残りにつきましては紙管にきつく巻き、全幅をテープ留めして保管してください。

注意点

- ☐ 筆記にはホワイトボード用マーカーをご使用ください。
- ☐ 市販されているホワイトボードマーカーは、各メーカーにより、成分(着色剤、樹脂、離型剤、溶剤)と構成比率等が異なりインクのはじきや消去しにくい場合がある為、事前にご確認することをおすすめします。
- ☐ シート表面には消去性を持たせております。その為、初めてマーカーで記入する際にはじきが目立つ場合がありますが、仕様であり製品瑕疵ではありません。
- ☐ マーカーの種類によってははじく場合があります。その際には何回か書き消しを繰り返してからご使用ください。
- ☐ 初めてご使用する際には書き消し性が不安定な場合もあります。その際には数回書き消しを繰り返してからご使用ください。
- ☐ ジョイント部分で筆記されますと、イレーザを用いてもインクが残り易い為、ご注意ください。
- ☐ 筆記と消去を繰り返すうちにイレーザでは消しにくくなる場合があります。また筆記後、長時間経つと消しにくくなります。
- ☐ 通常の品質保証期間を超えたもの、無くなりかけのホワイトボードマーカーは消去性が悪い場合があります。
- ☐ イレーザが汚れてくると消去性が悪くなる場合がありますので、定期的な清掃又は交換をお願いします。
- ☐ プロジェクター等で投影された場合、光源の反射がきつく見える(ホットスポット)ことがあります。
- ☐ 出隅コーナー等折曲げて貼付されて施工された場合、折曲げられた箇所インクが消えにくい場合があります。
- ☐ 画鋏・ボールペン・釘等で表面が傷つくと修復不能となります。

メンテナンス

- ☐ シート表面のコーティングが剥がれる恐れがある為、研磨剤が含まれるもの、熱湯やシンナー・トルエン等の有機溶剤、酸・アルカリ系の洗浄剤等は使用しないでください。
- ☐ 日常的な汚れはきれいな布を水に浸し、よく絞って拭いた後、きれいな布で空拭きして水を完全に拭き取ってください。
- ☐ 汚れが著しい場合は薄めた中性洗剤にきれいな布を浸し、よく絞って拭いた後、きれいな布で空拭きして水を完全に拭き取ってください。

保管

- ☐ 保管の際は、離型紙を内側にし、紙管に巻いて、全幅をテープ留めして、ポリ袋に入れエンドキャップで宙吊りにし、専用ダンボールケースに入れ、温度・湿度の低い暗所で保管してください。
- ☐ 特に40℃を超えるような場所での保管、放置は避けてください。粘着力低下による密着不良の原因となります。
- ☐ 専用ダンボールケースを縦置きすると、巻きずれやトンネル症状等、必ず不良になりますので、縦置き保管は避けてください。

マーカー・イレーザ

- ☐ 推奨商品
マーカー : アルコール系のものを推奨
イレーザ : メラミンフォームタイプは非推奨
詳細はお問い合わせください。

輸送

- ☐ 製品が保護されるように梱包しています。
- ☐ 輸送及び運搬に際しては、正反のもの(30m巻き)は専用ダンボールケースのまま、端尺のものは包装仕様のまま荷扱いしてください。
- ☐ 縦置きにした状態での輸送・荷扱いは厳禁です。

施工上の注意



注意

離型紙、端材などを床に放置しないでください。歩行中に踏みつけ足を滑らせて転倒する恐れがあります。正反(30m巻き)は20kg以上の重量物となりますので、安全のため荷扱いには充分注意してください。



注意

有機溶剤が含まれているプライマーやシーラーを使用する場合には、充分な換気を行うとともに、引火を防ぐため、火気類を近づけないようにしてください。



注意

端材などを廃棄する場合に焼却しますと、塩化水素ガス等の有害なガスを発生します。
法令「廃棄物の処理および清掃に関する法律」に従い、許可を受けた産業廃棄物業者に処分を委託してください。

廃棄上の注意

本サンプルブックに掲載しているデータは保証値ではありません。
厳重な品質管理のもとで製造していますが、ロットにより色調、ツヤ等若干の差異が生ずる場合もあります。
製品仕様などは、改良のため予告なく変更や改訂を行なう場合がありますので、ご了承ください。