



# 不燃材料

# ターポロン® G-3500



\*別注色はロット2000mより承ります。

## 特徴

- ・ガラス繊維の基布に塩ビ樹脂加工した不燃材料認定品(国土交通大臣認定)
- ・表面フッ素防汚処理加工品
- ・吸水防止加工品

T-17  
アイボリー  
[透光率:4.5%]

\*透光率はJIS Z 8722試験方法にて測定した数値です。表示の0は、0.04以下の数値を表すもので、完全透光を意味するものではありません。



T-01 ロイヤルブルー  
[透光率:0%]



T-09 フォレストグリーン  
[透光率:0.2%]



T-13 レッド  
[透光率:0.7%]



T-18 ホワイト  
[透光率:4.9%]



T-02 ライトブルー  
[透光率:0.1%]



T-10 ライトグリーン  
[透光率:1.6%]



T-50 ダークパープル  
[透光率:0%]



T-19 グレー  
[透光率:0.4%]



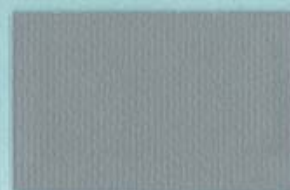
T-04 エメラルドグリーン  
[透光率:0.2%]



T-11 イエロー  
[透光率:5.9%]



T-51 ライトブラウン  
[透光率:0.1%]



T-21 シルバー  
[透光率:0%]



T-07 グリーン  
[透光率:0.1%]



T-12 オレンジ  
[透光率:2.4%]

## 国土交通大臣認定品

不燃材料認定番号 NM-0507

指定建築膜材料認定番号 MEM-0006

## (財)日本防災協会認定品

防災製品番号 F-15124

## NEW 高透光性タイプ



T-52  
ミルキーホワイト  
[透光率:12.9%]

ホワイト(当製品)に比べ2倍以上の高い透光率で、  
明るい膜構造空間を演出します。

優れた採光性と国土交通大臣が認定した建築膜材料の物性を併せ持った画期的な不燃材料です。

⚠注意 裏面の注意事項をよく読んで正しくお使い下さい。

## 規格・物性データ

項目(単位)	測定値	試験方法
巾 (cm)	103	JIS L 1096
長さ (m)	50	JIS L 1096
質量 (g/m <sup>2</sup> )	840	JIS L 1096
厚さ (mm)	0.53	JIS L 1096
引張強さ (kgf/3cm) (N/3cm)	390(タテ)×360(ヨコ) 3820(タテ)×3530(ヨコ)	JIS L 1096 A法(ストリップ法)
伸び率 (%)	4.5×7.5	JIS L 1096 A法(ストリップ法)
引裂強さ (kgf) (N)	20.0(タテ)×18.5(ヨコ) 196(タテ)×181(ヨコ)	JIS L 1096 C法(トラペズイド法)
耐撓性	1kgf×1000回 異常なし	JIS K 6404-6
耐水度 (mm)	2000以上	JIS L 1092 A法(静水圧法)
耐寒性	-25℃ 異常なし	JIS M 7102
接合部引張強さ (kgf/3m) (N/3cm)	355(タテ)×315(ヨコ) 3480(タテ)×3090(ヨコ)	JIS L 1096 A法(ストリップ法) 高周波溶着ラップ巾40mm
接合部耐クリープ性	60℃ 1/10荷重 6H 異常なし	JIS K 6859 高周波溶着ラップ巾40mm
吸水長 (mm)	10以下(タテ) 10以下(ヨコ)	パイロットインク5%水溶液に 72時間浸漬

\*上記物性データはJISの定める測定値法及び当社法に基づいた測定値です。

## 国土交通大臣認定について

- 不燃材料認定番号…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、同法第2条第九号及び同法施行令第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。
- 指定建築材料認定番号…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、建築基準法第37条第二号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。

## 注意事項

1. 本カタログに記載している製品は日本国内向けのものであります。
2. 使用前に必ず品名・品番・色相・ロットNO.・規格を確認してください。
3. 保管は、高温・多湿を避け、冷暗で平坦な場所に置き、変形するような積み方はしないでください。
4. 長時間保管されていた製品は、使用前に物性低下の有無を確認してください。
5. 極低温・極高温むけには設計されておりませんので、これらの用途に使用の場合は必ず弊社まで相談してください。
6. 高周波ウエルダーで溶着する際は溶着部分に導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。
7. ガラス繊維は折り曲げに弱い性質があります。縫製時及び取付けの際は、折り曲げ等に十分ご注意ください。
8. 縫い込みロープ、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下さい。
9. 膜材料が鉄骨等と直接接触する部分には必ず補強(当て布等)をしてください。
10. 洗浄する場合は、中性洗剤を浸した柔らかいスポンジ等で拭き取ってください。あとは充分に水洗い、乾燥してから使用してください。
11. サンプルの色相は、出荷時の現物の色相と若干違いのある場合があります。予めご了承ください。
12. 透光差がありますので、同一縫製品には、同一ロットNo.の使用をお勧めします。
13. 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。
14. 質問、問い合わせ、より詳しい資料が必要でしたら、代理店または弊社まで連絡してください。
15. 本カタログの記載内容は改善のため事前の予告なしに変更することがあります。



平岡織染株式会社

HIRAOKA & CO., LTD.

東京 〒110-0011 東京都台東区三ノ輪1-21-7

TEL.03-3876-2111 FAX.03-3875-5627

大阪 〒541-0044 大阪市中央区伏見町4-2-14(藤村大和生命ビル5F)

TEL.06-6209-7000 FAX.06-6209-7011

URL <http://www.tarpo-hiraoka.com/> E-mail [mailbox@tarpo-hiraoka.com](mailto:mailbox@tarpo-hiraoka.com)