

化粧繊維混入石膏板

# ステンド#800 ドライ 〈特許出願〉

不燃認定番号 NM-3912

## 除湿が必要とされる環境に対応 ドライルーム用高性能不燃化粧板〈新登場〉!

ステンド#800ドライは、除湿が必要とされる製造ラインやストックルームの条件に対応するために開発されました。低湿度環境下でも乾燥収縮が極めて小さい、ドライルーム用不燃化粧板です。

### ■特長

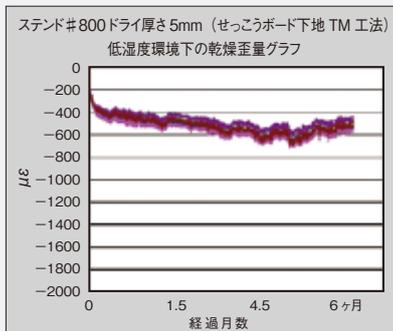
- 乾湿による寸法変化が極めて小さく、極低湿度環境下にも対応します。
- 表面平滑性、耐薬品性に優れています。
- 基材は、高強度・耐衝撃性を有しています。
- 安全・安心の不燃認定を取得しています。〈NM-3912〉

### ■用途

- リチウムイオン電池・有機 EL 製造ライン／精密電子部品製造ライン／医療薬品製造ライン／食品加工ライン／金属ストックルームなど低湿度環境を必要とする内壁・天井。

### ■低湿度環境暴露試験 (試験機関：弊社技術開発研究所)

ドライルーム環境は、室温 20~25℃、露点温度-30~-40℃：湿度換算1~2%RH 等で、この環境を再現する試験装置を作製して、長期暴露による乾燥亀裂の有無と乾燥歪みについて確認する。



- ステンド#800ドライの乾燥歪み量は、約 500~600 $\mu\text{m}$  (長さ変化率 0.05~0.06%、1000mm に対して 0.5~0.6mm) と小さく、早期に安定します。また、切欠き部等からのクラックも見られません。



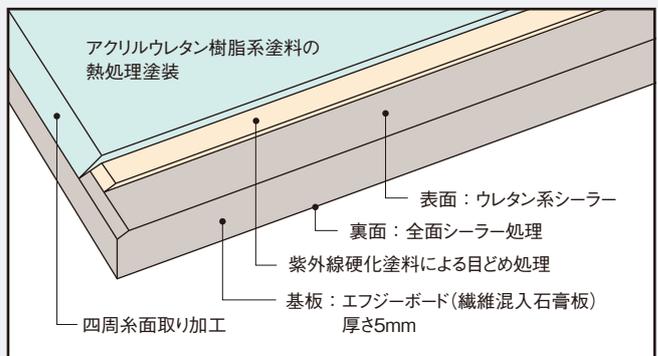
- ステンド#800ドライ 低湿度環境試験状況 (せっこうボード下地 TM 工法、中央部に切欠き設置)

### ■標準規格

化粧層	アクリルウレタン樹脂系塗料
使用基板	エフジーボード (繊維混入石膏板)
厚さ mm	5
幅×長さ mm	910×1820、910×2420
標準質量 kg/m <sup>2</sup>	8.0
備考	化粧面：四周糸面取り加工、裏面：全面シーラー処理

※標準質量は、製品含水率などを考慮した標準値です。

### ■化粧断面図



### ■標準色 (全て受注生産)



※標準色以外は高級内装不燃化粧板カタログ・ステンドシリーズをご参照ください。

# スタンド#800ドライ

## ■基材標準物性

かさ密度	g/cm <sup>3</sup>	1.6
曲げ強さ〈タテ〉	N/mm <sup>2</sup>	15.0
曲げヤング率〈タテ〉	N/mm <sup>2</sup>	13×10 <sup>3</sup>
吸水による長さ変化率〈タテ〉	%	0.07
熱伝導率	W/m・K	0.35

※試験方法はJIS A 5430に準じます。

※せっこう系材質のエフジーボードは、40℃・24時間乾燥後に試験を行っています。

## ■化粧面性能

試験項目	結果	試験方法
塗膜密着性	16/16	セロハンテープ剥離
表面硬度	3H	鉛筆硬度
耐摩耗性	合格	JIS A 5423
耐汚染性	残色なし	赤クレヨン 24 時間

## ■耐薬品性

薬品名	濃度	評価
塩酸	5%	◎
硝酸	5%	◎
酢酸	5%	◎
アンモニア水	10%	◎
メチルエチルケトン	原液	○
トルエン	原液	◎
酢酸ブチル	原液	○
白灯油	原液	◎
次亜塩素酸ナトリウム	原液	◎
塩化ベンザルコニウム	0.2%	◎
局方フェノール	5%	○
クロールヘキシジン	0.02%	◎
エチルアルコール	原液	◎

※スポット滴下し24時間放置後水で洗浄して観察する。

◆評価基準：◎痕跡なし ○微痕跡（拭き取れない汚れに対してはエタノールを使用）

## ■施工納まり例（接着工法）

(単位: mm)

**縦目地部**

変成シリコン系接着剤(接着工法)  
スタンド#800ドライ 厚さ5  
シリコンシーリング  
下張材  
せっこうボード 厚さ12.5  
又はエフジーボード 厚さ6

**入隅部**

シリコンシーリング  
変成シリコン系接着剤(接着工法)

**出隅部**

シリコンシーリング  
アルミジョイナー  
変成シリコン系接着剤(接着工法)

**天井部**

野縁  
下張材  
せっこうボード 厚さ9.5  
スタンド#800ドライ  
シリコンシーリング  
変成シリコン系接着剤(接着工法)  
スタンド#800ドライ 厚さ5  
下張材  
せっこうボード 厚さ12.5  
又はエフジーボード 厚さ6

**床部**

エポキシ樹脂塗リ  
シーリング又はモルタル

**●開口部・切断**

開口部廻りの仕上げは、切り欠き部が弱点とならないよう、できるだけ開口幅で縁を切るように割り付けてください。

良い例

悪い例

開口部廻りの仕上げ材をやむを得ず開口に合わせ切り欠き場合は、切断前に切り欠き隅角部に予め電動ドリルでφ10程度の下孔をあけてください。

**●接着工法とは**  
両面テープ弾性接着剤併用工法  
特殊両面テープを一次接着剤、1液性変成シリコン系接着剤を二次接着剤として使用する接着工法です。

## ●留意事項

※高温・多湿の用途には使用しないでください。

※設備器具等の固定の際は、下地材以外への留め付けをしないでください。また、設備器具留め付けビスからのクラック防止の為、留め付け時はビス径より0.5~1mm程度大きい下孔（通し穴）を化粧板にあげ、下地材に留め付けてください。

※その他の留意事項として、建材総合カタログまたは高級内装不燃化粧板カタログの記載の「製品に関するお願い」をお守りください。



株式会社 エーアンドエー マテリアル

本社(建材事業本部) 〒230-8511 横浜市鶴見区鶴見中央2-5-5  
TEL.045(503)5771 FAX.045(503)5774  
ホームページ <http://www.aa-material.co.jp>