

KANBO PRAS

PHOTOCATALYST COATED FABRIC

ダイナスター

Dynastar

®



ダイナスター

Dynastar

®

ダイナスターは、光触媒を採用した
カンボウプラス(株)の高品質膜材料です。

光触媒を採用した高品質なテント倉庫用膜材料。

『ダイナスター』は酸化チタン光触媒により表面層を分解し、汚れも共に除去する

当社独自のセルフリニューアルシステムによる防汚性能を有する膜材料です。

また、高周波ウェルダーやライスターなどによる溶着も可能^{注1}です。

QUALITY SAMPLE



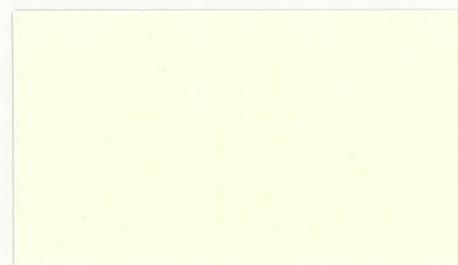
ホワイト



ライトアイボリー



ライトグレー



アイボリー

◆物性表

品名	項目	巾 × 長さ (cm) (m)	厚さ (mm)	質量 (g/m ²)	引張強さ (N/3cm)		伸び率 (%)		引裂強さ (N)		耐水性 (mm)	耐吸水性 (mm)	接合部耐クリープ性 (%)	
					タテ	ヨコ	タテ	ヨコ	タテ	ヨコ			タテ	ヨコ
ダイナスター		103×50乱	0.48	560	1,528	1,292	20	26	84	93	1000以上	20以下	4.6	11.7
試験方法	JIS L 1096				JIS L 1096 カットストリップ法				JIS L 1096 シングルタング法		JIS L 1092 低水圧法	当社法	60°C, 1/10荷重 ×6h	

※上記物性は初期強度による測定値であり保証値ではありません。

注1)接合の際には、機械により溶着条件等が異なる場合がございますので、必ず事前にご確認願います。

注2)表面層はキズ、シワ等が付き易いので、お取扱いの際は十分ご注意ください。

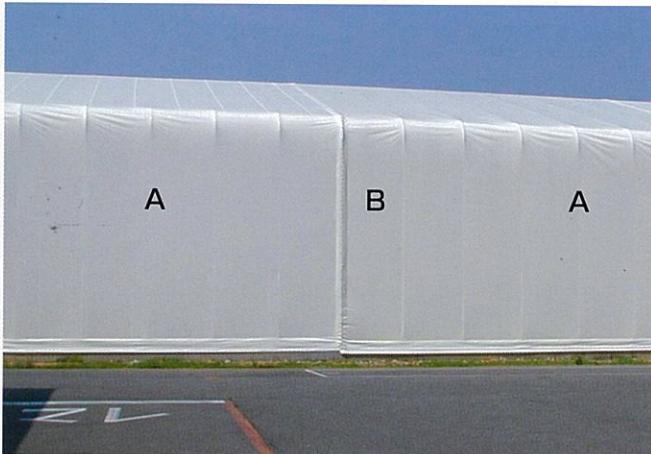
注3)表面層に特殊処理をしておりますので、オモテ面は他商品との接合ができません。他商品と接合される場合は、ウラ面と接合してください。

注4)日陰など紫外線照射量の少ない場所では、光触媒機能が十分発揮されない場合があります。

注5)原反の保管は、直射日光の当たる場所は避けてください。

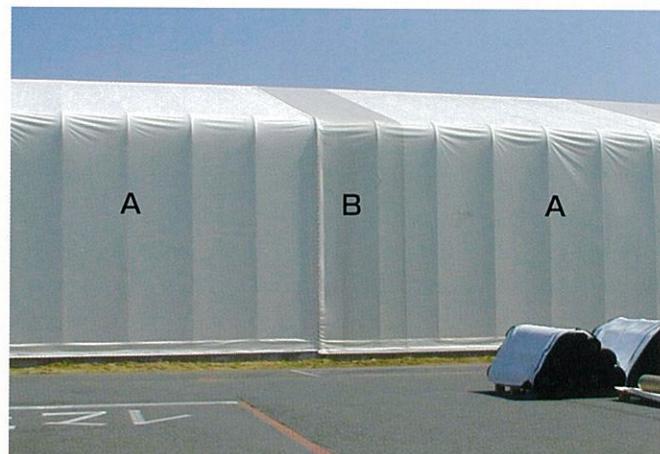
特許第3933639号
国土交通大臣認定番号(建築材料の品質) MMEM-0027
国土交通大臣認定番号(防火認定) UW-9017
防炎製品認定番号 F-19094

◆施工後の美観の変化(福井県・当社実験棟)



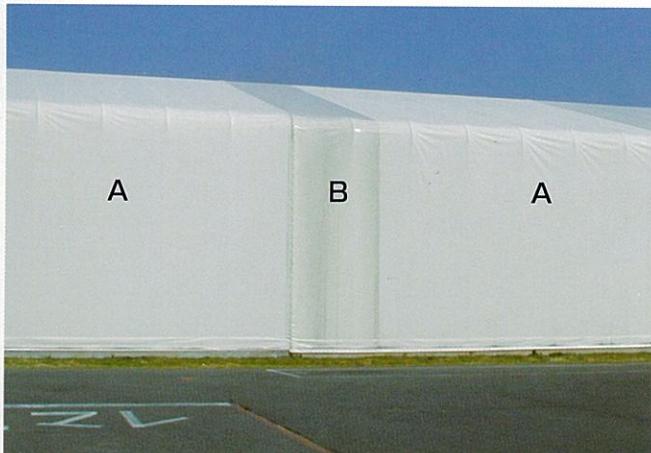
施工直後

A:ダイナスター B:当社通常品



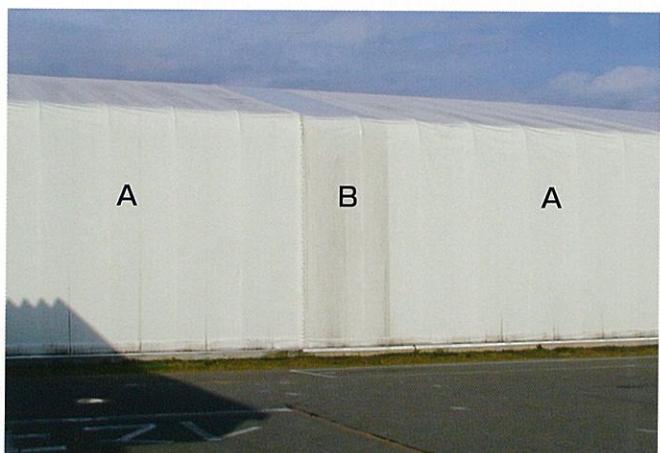
2ヶ月後

セルフリニューアル効果はまだ十分に発揮されていません。



6ヶ月後

セルフリニューアル効果が現れ始めました。
(ご使用の地域により効果の現れる始める期間が異なります)



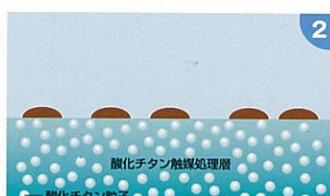
13ヶ月後

セルフリニューアル効果により、美観に大きな違いが出ています。

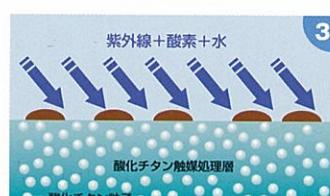
◆セルフリニューアルシステムの仕組み



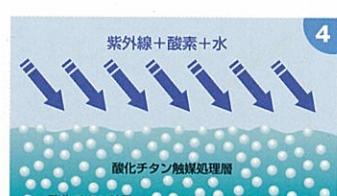
光触媒処理されたダイナスター断面



汚れが付着します



日光(紫外線)と空気中の酸素、水により
光触媒機能が働き始めます



セルフリニューアルが始まります

ダイナスターに不燃材料が加わりました!!

ダイナスター Dynastar® B300

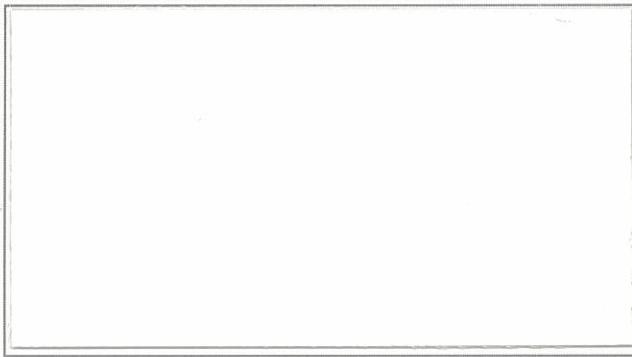
ダイナスターは、光触媒を採用した
カンボウプラス(株)の高品質膜材料です。

特許第3933639号
国土交通大臣認定番号(建築材料の品質) MMEM-0033
国土交通大臣認定番号(不燃認定) NM-2577

光触媒を採用した高品質な建築用B種膜材料。

『ダイナスター』は酸化チタン光触媒により表面層を分解し、汚れも共に除去する
当社独自のセルフリニューアルシステムによる防汚性能を有する膜材料です。
また、高周波ウェルダーや熱風式溶着機などによる溶着が可能^{注1}です。

QUALITY SAMPLE

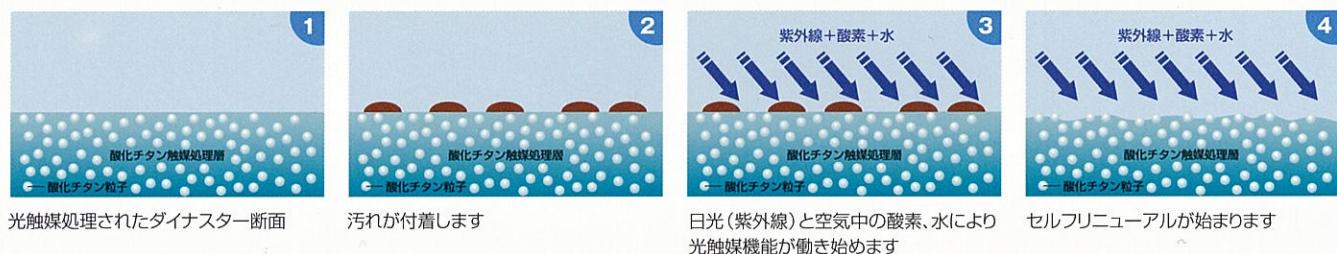


ホワイト

※表面層は巻き内側です。



◆セルフリニューアルシステムの仕組み



◆物性表

項目 品名	巾×長さ (cm) (m乱)	厚さ (mm)	質量 (g/m ²)	密度 (本/inch)		引張強さ (N/3cm)		伸び率 (%)		引裂強さ (N)		引張剛性 (N/cm)		接合部 耐クリープ性 (%)	
				タテ	ヨコ	タテ	ヨコ	タテ	ヨコ	タテ	ヨコ	タテ	ヨコ	タテ	ヨコ
ダイナスター B300	104×50 204×50	0.58	850	32	30	3300	2900	4.6	7.4	200	170	16400	8500	2.2	5.0
試験方法	JIS L 1096				JIS L 1096 カットストリップ法				JIS L 1096 トラベゾイド法				60°C, 1/10荷重 ×6h		

※上記物性値は初期の測定値であり保証値ではありません。

⚠ 取扱い上のご注意

- 注1) 熱接合に先立って、加工適性や加工条件をご確認ください。
注2) 表面層はキズ、シワ等が付き易いので、お取扱いの際は十分ご注意ください。
注3) 表面層に特殊処理を施しておりますので、オモテ面は他商品との接合ができません。他商品と接合される場合は、ウラ面と接合してください。
注4) 日陰など紫外線照射量の少ない場所では、光触媒機能が十分発揮されない場合があります。



取扱い上のご注意

- ① 使用の際は事前にカタログをよく読んだ上で使用してください。
- ② 原反には、品番及びロットNo.がサイドラベルに記載してあります。
- ③ 原反を使用した場合、ロットNo.を必ず記録、保存してください。
(ロットNo.の記録のない場合、製品に問題が生じましても品質証明を行うことが困難になります。)
- ④ 使用の際は、用途にデータが適合しているか確認してください。
- ⑤ 保管は高温、多湿な場所、直射日光の当たる場所は避けてください。
- ⑥ 重ね積み等、製品が変形するような保管は避けてください。
- ⑦ 長期保管された製品を使用の際は、事前に物性低下、加工不具合がないか確認してください。
- ⑧ 極高温、極低温用途に使用の場合は、必ず弊社まで問い合わせてください。
- ⑨ 印刷する場合は事前に印刷性を確認してください。
- ⑩ ライスター、パフ等の熱溶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。
- ⑪ 高周波ウェ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稀にスパークを起こすことがありますのでウェルダーパー及び製品の溶着部分に付着物の無い状態で溶着してください。
- ⑫ ライスター、パフ、高周波ウェルダー等の接合加工を行う場合は事前に加工条件を確認してください。
- ⑬ 水濡れ時は、すべり易くなりますのでご注意ください。

廃棄処分について

シートを廃棄処分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。

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直ちに当社に原反の品番及びロットNo.を必ず連絡ください。

カンボウプラス株式会社

本 社

〒541-0054 大阪市中央区南本町1-8-14
堺筋本町ビル
TEL (06) 6261-2292・FAX (06) 6261-7283

東京支店

〒103-0012 東京都中央区日本橋堀留町2-1-3
TEL (03) 3661-5311・FAX (03) 3661-5540
ホームページ <http://www.kanbo.co.jp/>

お問い合わせは…