

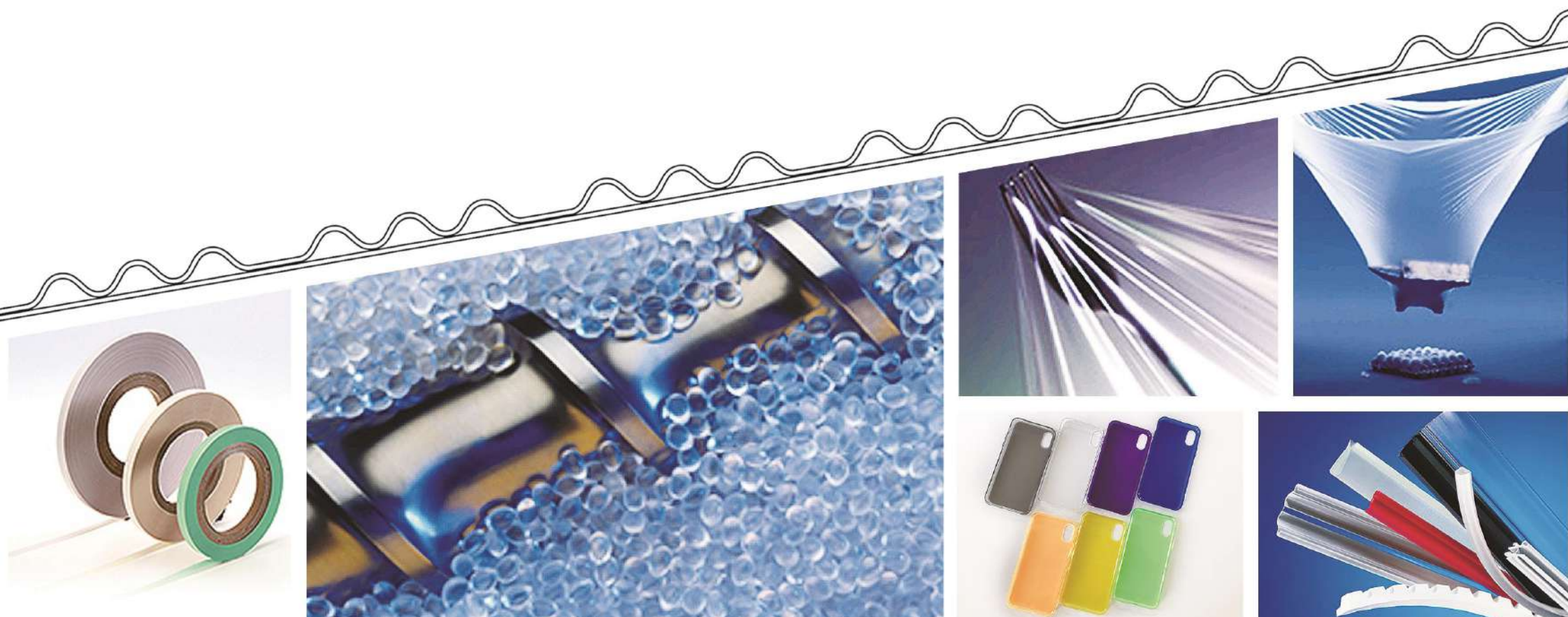


NTW

*Elastomer Division
Product Catalog*

会社概要

■社名	エヌティーダブリュー株式会社				
■活動拠点	開発営業本部	〒277-0075 千葉県柏南柏中央10-5 TEL:04-7176-3781 FAX:04-7176-3906			
	大阪営業所	〒550-0006 大阪市西区江之子島1-7-3 奥内阿波座駅前ビル306号 TEL:06-6131-8065 FAX:06-7632-4332			
■代表者	代表取締役社長 井田聡				
■Email	info@ntw-wave.co.jp				
■ホームページ	http://www.ntw-wave.co.jp				
■資本金	2,000万円				
■事業内容	熱可塑性ポリウレタンの原料および加工製品の販売、 道路安全製品の製造および販売				
■取引銀行	千葉銀行(南柏支店) 京葉銀行(柏支店) 三菱UFJ銀行(柏支店)				



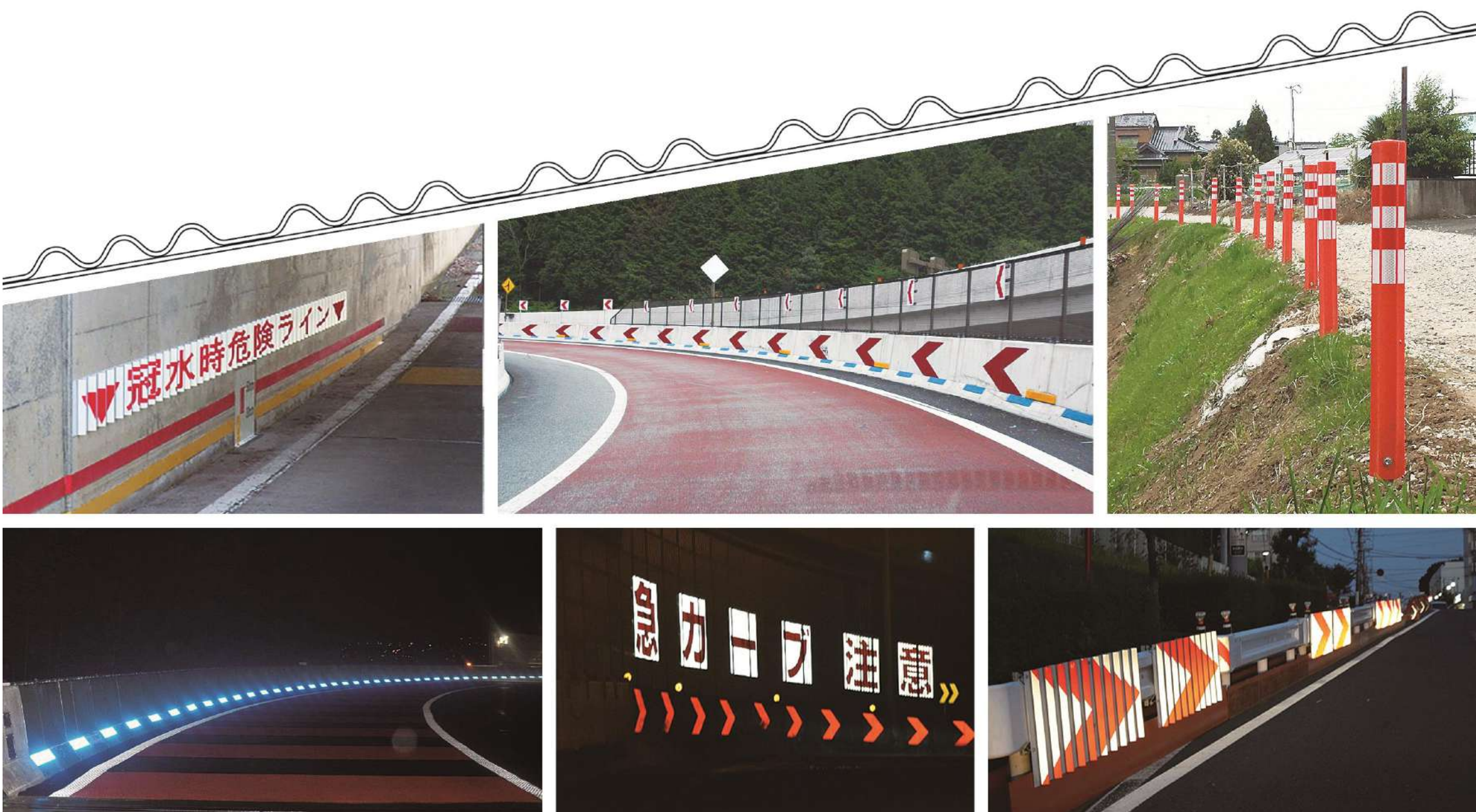
- 沿革
- 1998年 千葉県流山市(営業本部)において「日本テクノウイングズ有限会社」を設立、資本金500万円
 - 1999年 株式会社に組織変更すると共に現商号「エヌティーダブリュー株式会社」へ変更
資本金1,000万円に増資
 - 2001年 中小企業創造活動法に認定
 - 2003年 資本金を2,000万円に増資
 - 2004年 中小企業経営革新法に認定
 - 2005年 営業本部を千葉県柏市南柏中央(現在地)へ移転
 - 2006年 千葉県柏市ベンチャー企業に認定(認定番号第一号)
 - 2007年 ISO 9001取得 (2009年 返上)
 - 2012年 「ウェーブポスト」グッドデザイン賞受賞
 - 2017年 大阪営業所を開設

■経営理念

全社員が一丸となり、顧客の創造を追求する

安全・安心・快適な道路交通環境に貢献する独創的な製品・サービスの提供を行う。
ポリウレタンならではの、が実現できる価値を創造し、製品・サービスの提供を行う。

市場・顧客が価値とするもの、悩み、課題を理解し抜いた新しい製品・サービスを生み出す。



道路安全製品

超・広角 超・高輝度反射視線誘導標 ミニウェーブ・リフレクター

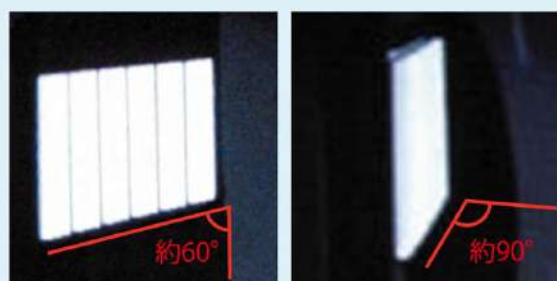
NETIS 国土交通省新技術登録商品 KT-000123

ミニウェーブ・リフレクターの特長

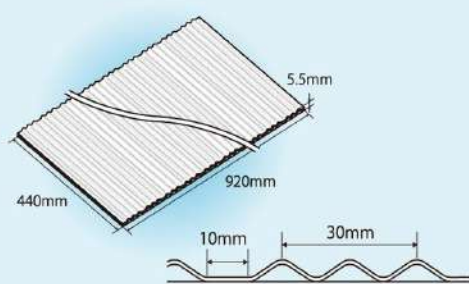
- ・超・広角反射
- ・超・高輝度反射＋多彩なカラー色
- ・柔軟性のある支持体
- ・簡単施工
- ・高耐候性



真横からの光にも再帰反射可能です

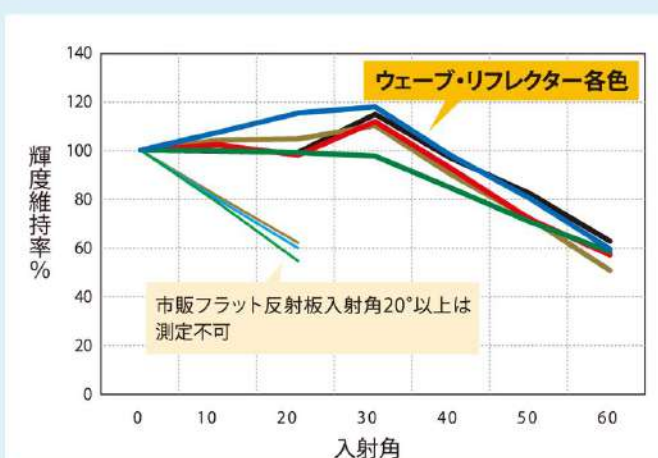


当たった光をそのまま光源に反射するので、まるでウェーブ・リフレクター自体が光源体のように明るく浮かび上がります。



原反サイズ: 440×920±10mm

仕様: 再帰性反射材 マイクロプリズム (ポリエステル)
支持材 ポリウレタンエラストマー
接着層 プチル系両面テープ



実績写真

ミニウェーブ・リフレクター MW1-100-920-B-BAL



ミニウェーブシェブロン MWS1-700-4600-R-BAL



超・耐久構造 車線分離標 ウェーブポスト

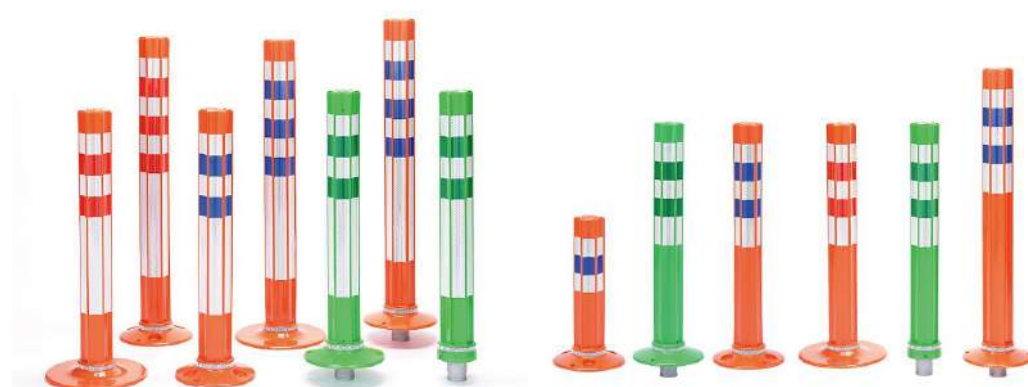
NETIS 国土交通省新技術登録商品 KT-130013-VE

ウェーブポストの特長

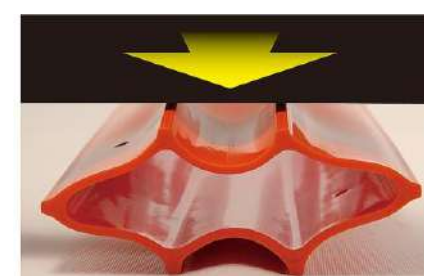
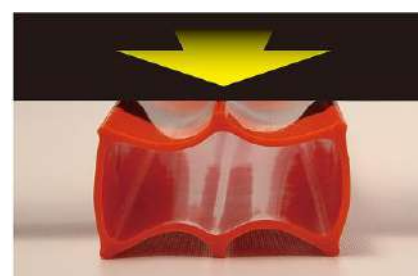
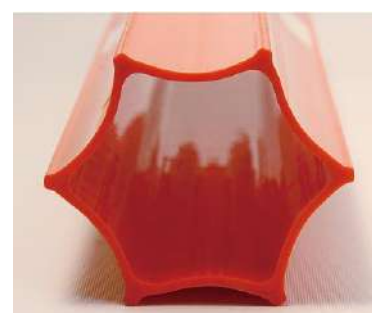
- ・反射シートがダメージを受けにくい凹6面体中空構造
- ・超高輝度プリズム型反射シート仕様
- ・反射シート表面に光触媒コーティング
- ・高耐久

Hiシリーズ

Sシリーズ



代表サイズ H=800、650、400



実績写真

ウェーブポスト WP-80AO-WO-H



ウェーブポスト WP-80DO-WO-S



Elastollan® エラストラン® 熱可塑性ポリウレタンエラストマー

Thermoplastic Polyurethane (TPU)

エラストラン® は、BASFグループの熱可塑性ポリウレタンエラストマー(TPU)の国際登録商標になり、TPUの原料(ペレット)です。

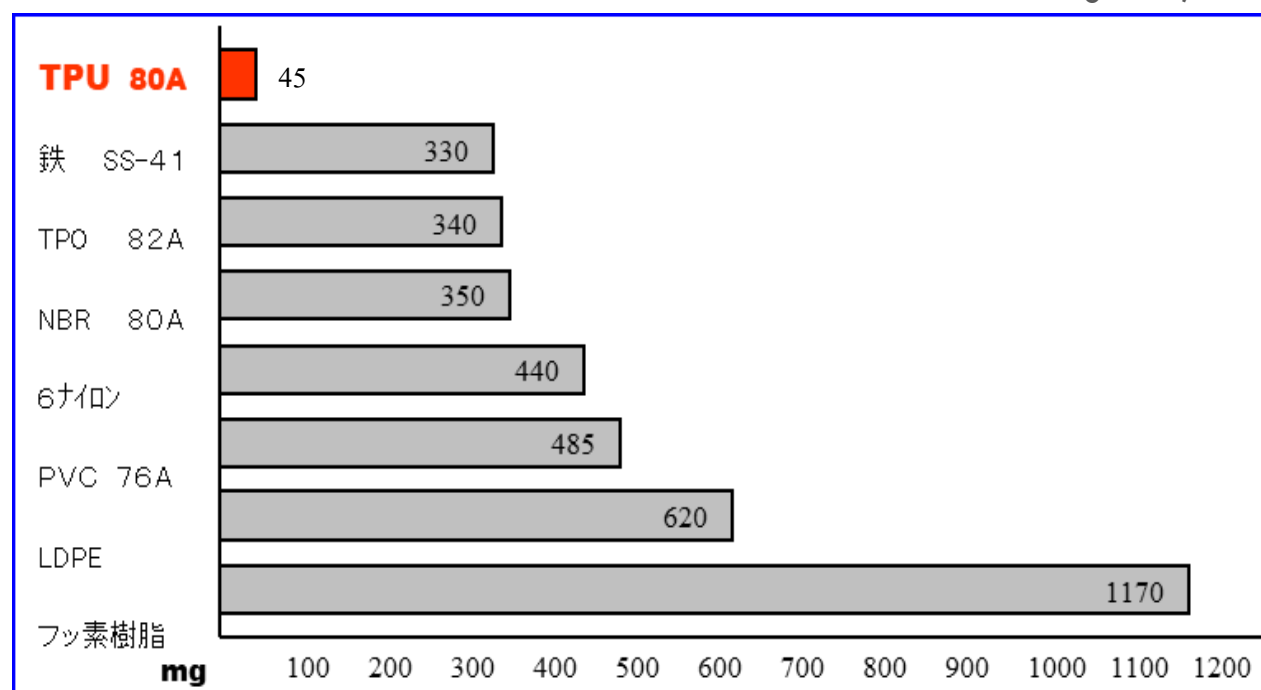
エラストラン®(TPU原料)の優れた特長

1. 耐摩耗性が抜群に優れている
2. 機械的強度が高い
3. 硬度の種類が豊富
4. 幅広い使用温度で弾性がある
5. 衝撃強度が強い
6. 低温屈曲に強い
7. 耐油性、耐薬品性、耐オゾン性等が良好
8. ポリエーテル系は耐加水分解性が優れている
9. 耐菌性が良好(ポリエーテル系)
10. ホットメルトタイプは広い範囲の被着体と接着性が良好



1. 耐摩耗性が抜群に優れている

各種材料の耐摩耗性 摩耗減量試験 テーバー式H18摩耗輪 荷重1kg×21,000回転



2. 機械的強度が高い

引張強度はPVCの約2倍、引裂強度は、PVCの約3倍
結果として溶着強度も強い

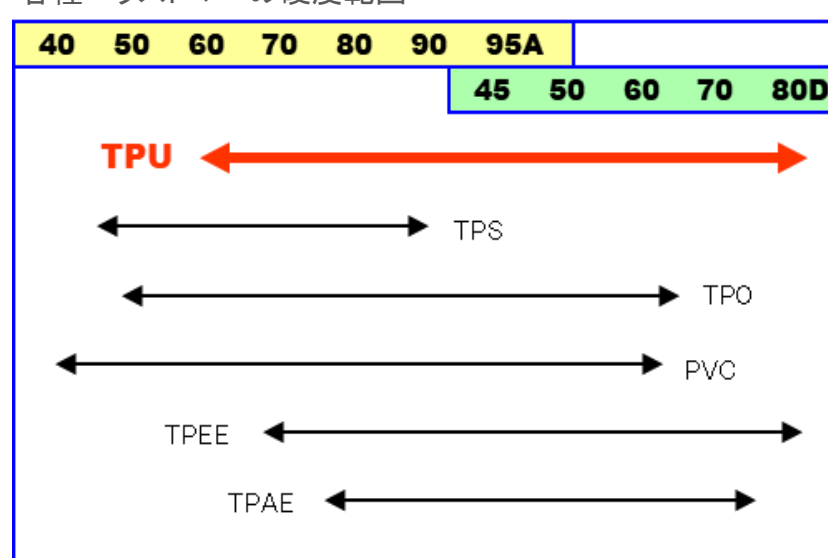
各種エラストマーの強度比較(JIS K6251, K6252)



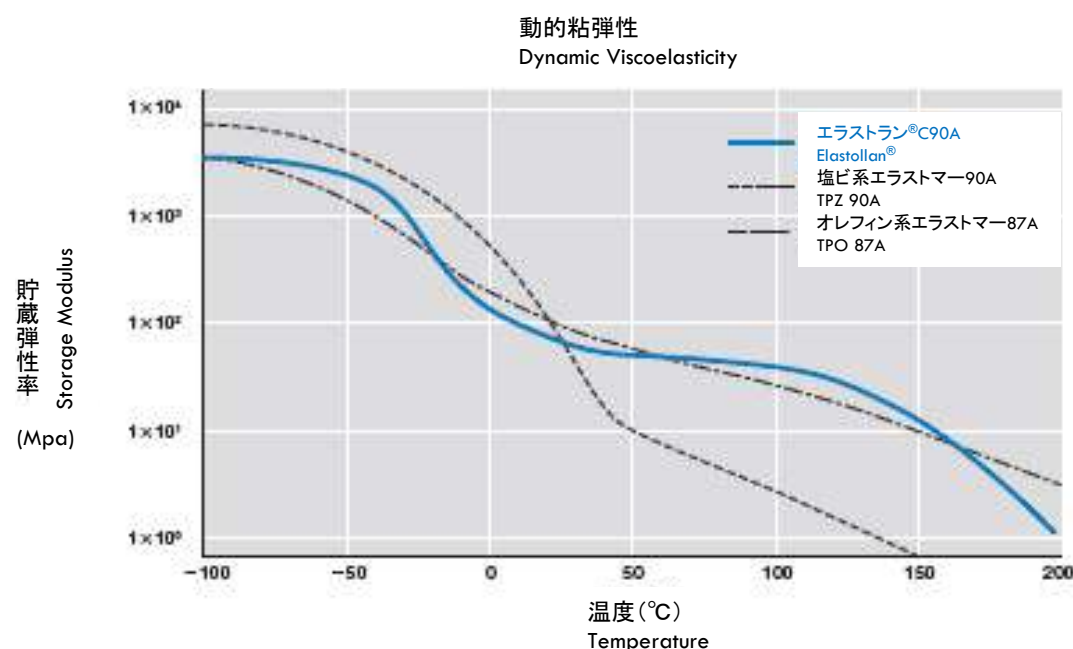
3. 硬度の種類が豊富

ゴムからプラスチック領域まで 60A~74D

各種エラストマーの硬度範囲



4. 幅広い使用温度で弾性がある



5. 衝撃強度が強い

マイナス30°Cのアイゾットおよびシャルピー(いずれもノッチ付)衝撃試験で破壊しません

※ガラス繊維入りグレードは除く

6. 低温屈曲に強い(−30°C屈曲で10万回以上クリア)

マイナス30°Cのデマチェア試験や90度のロスフレックス屈曲試験で、ともに10万回以上をクリアします

TPUの用途例

押出成形

・ホース、チューブ

中低圧、高圧ホース、チューブ、消防ホース内面ライニング、土木用・灌漑用ホースライニング

・フィルムシート

フィルムシート(Tダイ、インフレーション)、搬送ベルト・駆動ベルト

・押出全般

電線被覆、異形押出品(シール材、パッキン材、ヒンジ材、クッションゴム等)、熔融紡糸(メルトスパンデックス)

射出成形

・靴

スポーツシューズの鞋底(サッカー、野球、ゴルフ等)、スキー靴、アイスホッケー靴、ローラースケートローラー、靴のトップリフト、スキー板トップ、シュノーケル、足ヒレ

・自動車

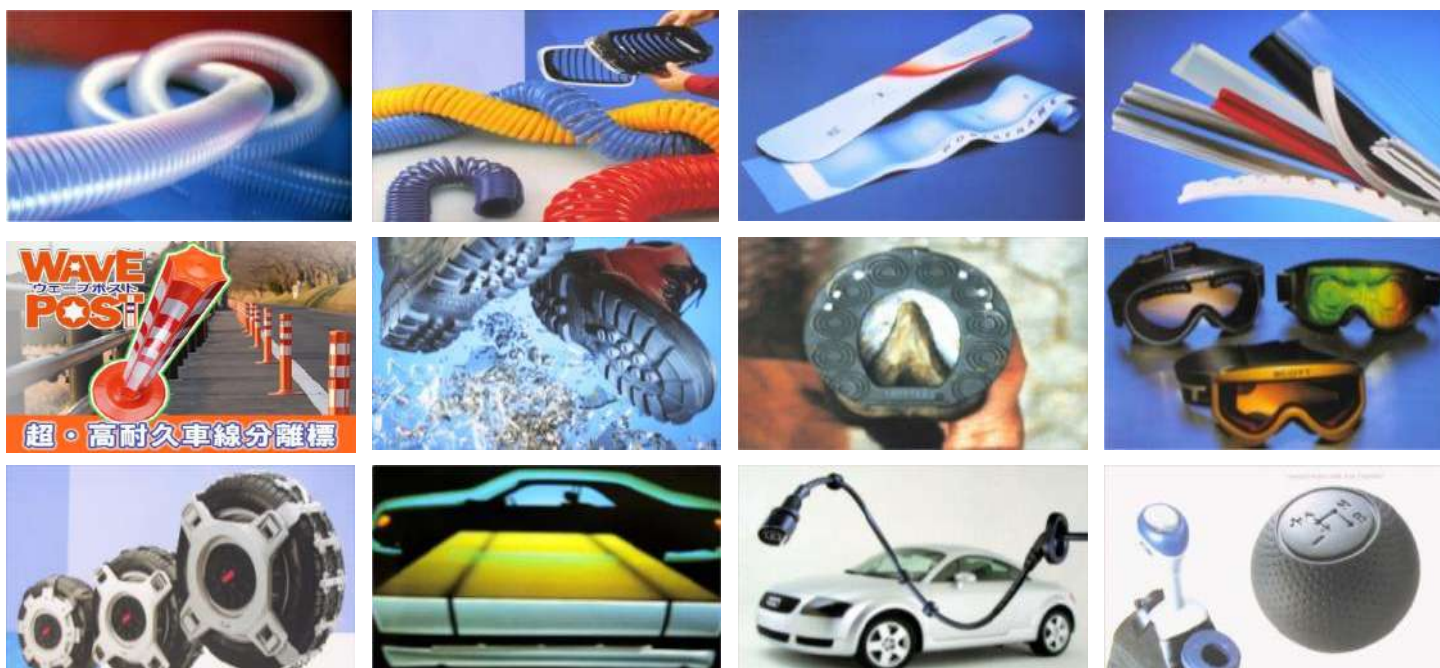
自動車サイドパネル・ロッカーパネル(ガラス繊維入りエラストラン®)、自動車部品(ボールジョイントカバー、ドアラッチ、チェンジレバー、アンテナジャケッ、ウィンドーレギュレーター等)、スノーチェーン

・産業工業品&雑貨

ゴルフボール、キャスター、スクリーン(振動篩)、時計バンド、機器のハウジング(削岩機器)、ハンマーヘッド、印字帯、ワープロ・カバン等の把手、グリップ類、肘あて、足ゴム、機械部品(スプロケット、ブッシュ、カップリング等)、カメラボディー、ストラップバンド

ブロー成形

ダストカバー、ジョイントカバー等のベロー類



エラストラン® 特性一覧表

品名		硬度	100%Mo	300%Mo	引張強度	伸び	引裂強度	摩耗減量	摩耗減量	摩
		JIS AorD	(Mpa)	(Mpa)	(Mpa)	(%)	(kN/m)	H22(mg)	DIN(mm³)	
Cタイプ	C80A	80±2A	5	9	40	500	95	30	25	
	C85A	85±2A	6	10	40	500	100	35	25	
	C90A	91±2A	8	15	45	500	125	40	30	
	C95A	95±2A	11	21	50	500	150	40	35	
	C98A	98±2A	15	30	50	480	180	50	35	
	C60D	60±3D	17	30	55	450	190	60	35	
	C64D	64±3D	20	35	55	380	210	70	35	
	C74D	73±3D	28	43	55	330	240	70	35	
11タイプ	1180A	80±2A	4	10	40	550	90	30	25	
	1190ATR	91±2A	9	17	45	500	130	40	25	
	1195ATR	95±2A	12	24	50	450	150	40	30	
	1198ATR	98±2A	18	31	50	400	170	40	30	
	1154D	54±3D	18	31	50	400	170	40	30	
	1164D	65±3D	22	36	55	350	180	40	30	
	1174D	74±3D	32	46	55	350	230	40	35	

品名		硬度	100%Mo	300%Mo	引張強度	伸び	引裂強度	摩耗減量	摩耗減量	摩
		JIS AorD	(Mpa)	(Mpa)	(Mpa)	(%)	(kN/m)	H22(mg)	DIN(mm³)	
ET500タイプ	ET590	90±2A	8	16	45	550	125	20	25	
	ET595	95±2A	11	22	50	500	140	20	30	
	ET598	98±2A	13	25	50	450	160	25	40	
ET600タイプ	ET680	80±2A	4	10	45	600	90	15	25	
	ET685	85±2A	6	11	45	600	105	15	30	
	ET690	91±2A	8	15	45	550	120	20	30	
	ET195	95±2A	11	20	50	500	140	20	30	
	ET697	97±2A	13	25	50	500	155	30	30	
	ET155D	56±3D	15	30	55	400	180	55	30	
	ET164D	65±3D	20	32	55	400	200	70	30	
ET300タイプ	ET385	85±2A	6	12	40	550	100	25	25	
ET800タイプ	ET880	80±2A	4	9	40	550	80	32	25	
	ET885	85±2A	6	10	40	550	100	36	25	
	ET890	90±2A	8	15	45	500	110	45	25	
	ET858D	58±3D	16	27	55	400	140	70	45	
	ET860D	60±3D	18	29	55	400	150	70	50	
	ET864D	64±3D	22	34	55	350	160	70	60	

品名		硬度	100%Mo	300%Mo	引張強度	伸び	引裂強度	摩耗減量	摩耗減量	摩
		JIS AorD	(Mpa)	(Mpa)	(Mpa)	(%)	(kN/m)	H22(mg)	DIN(mm³)	
無黄変	NY585	86±2A	5	10	35	500	80	－	35	
	NY90	92±2A	7	15	40	450	85	－	30	
	NY1197	97±2A	9	20	45	400	100	－	40	
ホットメルト	HP105L	85±4A	5	9	13	700	－	－	－	
	ET580	80±4A	4	10	17	750	－	－	－	
	ET370	70±4A	3	5	32	800	－	－	－	
難燃	1175A10W	75±3A	4	8	30	600	80	80	40	
	1185A10FHF	90±2A	8	13	35	550	90	－	35	
	1185A10F1	87±3A	7	13	55	550	110	80	60	
	C85A10F1	87±3A	6	11	30	550	95	90	60	
低硬度	C60A10WN	65±4A	2	4	20	750	60	110	60	
	C70A10WN	73±4A	3	6	30	550	70	100	70	
	C70A11FG	75±3A	3	6	40	700	90	－	25	
	ET870-11V	71±3A	3	5	40	700	60	－	25	
高弾性	HM76D	76±3D	35	50	50	300	240	－	35	
	R2002	71±3D	－	－	55	22	－	－	－	
導電	ET680-10E6G	88±3A	8	16	30	500	130	－	45	

上記物性は、代表値であり規格値ではありません。
試験方法 JIS K 7311 (摩耗減量 DIN=DIN53516)
摩耗減量 H22輪＝テーパー式H22摩耗輪で測定

転移点＝動的粘弾性試験(10Hz)によるE''maxの温度
耐水試験＝80℃の温水中に21日浸漬した後、測定

	反発弾性	転移点	比重	耐水試験保持率(%)		加工方法		備考
	(%)	(°C)		引張強度	伸び	射出	押出	
	50	-40	1.19	70	100	○	○	耐水性 ポリエステル系
	50	-40	1.19	70	100	○	○	
	40	-40	1.2	70	100	○	○	
	35	-30	1.21	80	100	○	○	
	30	-30	1.22	80	100	○	○	
	35	-20	1.23	80	100	○	△	
	40	-15	1.23	80	100	○	△	
	40	10	1.24	80	100	○	△	
	60	-40	1.11	90	100	○	○	ポリエーテル系
	40	-40	1.13	95	100	○	○	
	30	-30	1.15	95	100	○	○	
	35	-20	1.17	95	100	○	○	
	35	-20	1.17	95	100	○		
	40	-15	1.19	100	100	○		
	40	10	1.2	100	100	○		

	反発弾性	転移点	比重	耐水試験保持率(%)		加工方法		備考
	(%)	(°C)		引張強度	伸び	射出	押出	
	35	-30	1.22	-	-	○	○	ポリエステル系 (透明グレード)
	30	-25	1.23	-	-	○	○	
	30	-20	1.23	-	-	○	○	
	55	-35	1.21	-	-	○	○	ポリエステル系 (成形性良好)
	50	-35	1.21	-	-	○	○	
	40	-30	1.22	-	-	○	○	
	30	-25	1.23	-	-	○	○	
	35	-20	1.23	-	-	○	○	
	35	-10	1.23	-	-	○		
	35	-10	1.23	-	-	○		
	50	-40	1.12	90	100	○	○	ポリエーテル系
	60	-45	1.11	90	100	○	○	ポリエーテル系
	55	-40	1.12	90	100	○	○	
	45	-40	1.14	95	100	○	○	
	40	-30	1.16	95	100	○		
	40	-30	1.16	100	100	○		
	40	-20	1.17	100	100	○		

	反発弾性	転移点	比重	耐水試験保持率(%)		加工方法		備考
	(%)	(°C)		引張強度	伸び	射出	押出	
	20	-40	1.14	80	100	△	○	ポリエステル系
	25	-60	1.07	95	100	△	○	ポリエーテル系
	20	-35	1.08	95	100	△	○	ポリエーテル系
	-	-	1.18	-	-		○	無黄変ポリエステル系
	-	-	1.21	-	-		○	ポリエステル系
	-	-50	1.08	-	-		○	ポリエーテル系
	69	-50	1.14	80	100	○	○	V-0ノンハロ/可塑剤入り
	45	-44	1.23	-	-	○	○	V-0ノンハロ
	45	-30	1.21	85	100	○	○	V-2
	45	-32	1.19	50	100	○	○	V-0
	60	-50	1.14	60	100	○	○	可塑剤入
	60	-47	1.15	60	100	○	○	可塑剤入
	55	-40	1.17	60	100	△	○	可塑剤無
	55	-55	1.08	85	100	△	○	可塑剤無
	50	50	1.2	85	100	○		フィラー無
	-	-	1.39	70	70	○		ガラス繊維25%含有
	45	-	1.22	-	-	○	○	体積抵抗値 $10^{18}\Omega\text{cm}$

エラストラン® 各種マスターバッチ 成形条件

各種マスターバッチ

用途	品名	ベースTPUに対する配合率
離型・滑剤マスター	V	1～5%
耐候マスター	UNS(ポリエステル系用)	1～3%
	UNE(ポリエーテル系用)	1～3%
	U1	1～3%
耐熱老化性改良マスター	A	1～2%
ハイサイクル・艶消しマスター	T13	3～10%
艶消し・表面タック改良マスター	ST	1～5%
耐摩耗性・摺動性改良マスター	TE	3～10%
帯電防止剤マスター	SB	1～5%
抗菌剤マスター	KA	1～5%
各種カラーマスターバッチ	ブラック880MB50 他	1～2%

エラストラン®
成形条件一覧表

品名		加工方法		射出								金型温度 (℃)	射出圧 (Mpa)	射出速度 (%)	JIS規格 値
				温度設定(℃)					ノズルNo.1	ノズルNo.2	射出速度 (%)				
		射出	押出	後部	中間部	前部	温度設定(℃)	温度設定(℃)							
Cタイプ	C80A	○	○	190	200	200	205	205	20～40	120～150	10	1	1		
	C85A	○	○	190	200	200	205	205	20～40	120～150	10	1	1		
	C90A	○	○	200	205	205	210	210	20～40	120～150	10	1	1		
	C95A	○	○	200	210	210	215	215	20～40	120～150	10	1	1		
	C98A	○	○	200	210	210	215	215	20～40	120～150	10	1	1		
	C60D	○	△	215	220	220	225	225	20～50	120～150	15	1	1		
	C64D	○	△	220	225	225	230	230	20～50	120～170	15	1	1		
	C74D	○	△	220	225	225	230	230	20～50	120～170	20	1	1		
11タイプ	1180A	○	○	180	190	190	200	200	20～40	120～150	10	1	1		
	1190ATR	○	○	190	200	200	205	205	20～40	120～150	10	1	1		
	1195ATR	○	○	190	200	200	205	205	20～40	120～150	10	1	1		
	1198ATR	○	○	200	200	200	205	205	20～40	120～150	10	1	1		
	1154D	○		200	200	200	205	205	20～40	120～150	10	1	1		
	1164D	○		200	210	210	215	215	20～50	120～150	15	1	1		
	1174D	○		200	225	225	230	230	20～50	120～150	15	1	1		

品名		加工方法		射出								金型温度 (℃)	射出圧 (Mpa)	射出速度 (%)	JIS規格 値
				温度設定(℃)											
		射出	押出	後部	中間部	前部	ノズルNo.1	ノズルNo.2							
ET500タイプ	ET590	○	○	200	205	205	210	210	20～40	125～150	10	1	1		
	ET595	○	○	200	210	210	215	215	20～50	125～150	10	1	1		
	ET598	○	○	200	215	215	220	220	20～50	125～150	10	1	1		
ET600タイプ	ET680	○	○	180	190	190	200	200	20～40	125～150	10	1	1		
	ET685	○	○	190	200	200	205	205	20～40	125～150	10	1	1		
	ET690	○	○	190	200	200	205	205	20～40	125～150	10	1	1		
	ET195	○	○	190	200	200	205	210	20～40	125～150	10	1	1		
	ET697	○	○	200	205	205	210	210	20～40	125～150	10	1	1		
	ET155D	○		200	205	210	215	220	20～50	125～150	10	1	1		
	ET164D	○		200	205	215	225	225	20～50	125～185	15	1	1		
ET300タイプ	ET385	○	○	190	200	200	205	205	20～40	125～150	10	1	1		
ET800タイプ	ET880	○	○	190	200	200	205	205	20～40	125～150	10	1	1		
	ET885	○	○	190	200	200	205	205	20～40	125～150	10	1	1		
	ET890	○	○	190	200	200	205	205	20～40	125～150	10	1	1		
	ET858D	○		195	205	215	220	220	20～50	125～170	15	1	1		
	ET860D	○		195	205	215	220	220	20～50	125～170	15	1	1		
	ET864D	○		200	210	215	225	225	20～50	125～170	15	1	1		

品名		加工方法		射出								JIS規格 値
				温度設定(℃)					金型温度	射出圧	射出速度	
		射出	押出	後部	中間部	前部	ノズルNo.1	ノズルNo.2	(℃)	(Mpa)	(%)	
無黄変	NY585	△	○	200	205	210	220	220	20～40	125～150	10	2
	NY90	△	○	200	205	210	220	220	20～40	125～150	10	2
	NY1197	△	○	200	205	210	220	220	20～40	125～150	10	2
ホットメルト	HP105L		○	－	－	－	－	－	－	－	－	
	ET580		○	－	－	－	－	－	－	－	－	
	ET370		○	－	－	－	－	－	－	－	－	
難燃	C85A10F1	○	○	205	210	210	215	215	20～40	125～150	10	1
	1175A10W	○	○	180	190	190	200	200	20～40	125～150	10	2
	1185A10F1	○	○	200	205	205	210	210	20～40	125～150	10	1
	1185A10FHF	○	○	190	200	200	205	205	20～40	125～150	10	1
低硬度	C60A10WN	○	○	190	200	200	205	205	20～40	70～100	10	1
	C70A10WN	○	○	190	200	200	205	205	20～40	70～100	10	1
	C70A11FG	△	○	200	205	205	210	210	20～40	125～150	10	1
	ET870-11V	△	○	200	205	210	210	215	20～40	125～150	10	1
高弾性	HM76D	○		205	210	215	215	220	20～40	125～150	10	1
	R2002	○		220	230	235	240	240	50～70	125～150	10	0
導電	ET680-10E6G	○	○	200	210	215	220	225	20～40	125～150	10	1

温度条件は上記を目安にして、樹脂の溶融状態により調節してください。

(1) 射出条件例は以下の機械より採取

使用機種 東洋機械金属(株) スクリュー径40mm

成形物は100mm×100mm×2mm

(2) 押出条件例は以下の機械より採取

使用機種 池貝鉄工所(株) FS50-25

スクリュー径50mm フルフライト型スクリュー スクリューL/D=25

チューブ内径4mm 外径6mm

			押出					
射出速度	収縮率	温度設定(℃)					水槽温度	
(%)	(%)	後部	中間部	前部	アダプター	ダイ	(℃)	
10	1.8～2.2	190	200	200	205	205	5～30	
10	1.8～2.2	195	205	205	210	210	5～30	
10	1.0～1.4	195	205	205	210	210	5～30	
10	1.0～1.4	195	205	205	210	210	5～30	
10	1.0～1.4	200	210	210	220	220	5～30	
15	1.0～1.4	210	220	220	230	230	5～30	
15	1.0～1.3	210	225	225	230	230	5～30	
20	1.0～1.2	210	225	225	230	230	5～30	
10	1.8～2.2	180	190	190	200	195	5～30	
10	1.8～2.2	190	200	200	205	200	5～30	
10	1.8～2.2	190	200	205	210	205	5～30	
10	1.8～2.2	190	200	205	210	205	5～30	
10	1.8～2.2	－	－	－	－	－	5～30	
15	1.0～1.4	－	－	－	－	－	5～30	
15	1.0～1.4	－	－	－	－	－	5～30	

			押出					
射出速度	収縮率	温度設定(℃)					水槽温度	
(%)	(%)	後部	中間部	前部	アダプター	ダイ	(℃)	
10	1.0～1.4	180	190	195	210	200	5～30	
10	1.0～1.4	185	190	200	205	200	5～30	
10	1.0～1.3	190	200	205	210	205	5～30	
10	1.8～2.5	180	185	190	200	195	5～30	
10	1.8～2.5	180	185	190	205	195	5～30	
10	1.8～2.5	185	190	195	210	200	5～30	
10	1.8～2.2	185	195	200	215	205	5～30	
10	1.8～2.2	190	200	205	215	210	5～30	
10	1.0～1.4	－	－	－	－	－	－	
15	1.0～1.4	－	－	－	－	－	－	
10	1.8～2.2	180	185	190	200	195	5～30	
10	1.8～2.2	180	185	190	200	190	5～30	
10	1.8～2.2	185	190	195	205	200	5～30	
10	1.0～1.4	185	190	200	215	205	5～30	
15	1.0～1.2	－	－	－	－	－	－	
15	1.0～1.2	－	－	－	－	－	－	
15	1.0～1.2	－	－	－	－	－	－	

			押出					
射出速度	収縮率	温度設定(℃)					水槽温度	
(%)	(%)	後部	中間部	前部	アダプター	ダイ	(℃)	
10	2.0～3.0	190	200	200	205	200	5～30	
10	2.0～3.0	190	200	200	205	200	5～30	
10	2.0～3.0	190	200	200	205	200	5～30	
－	－	90	100	110	115	110	5～30	
－	－	90	100	115	120	115	5～30	
－	－	130	140	150	160	150	5～30	
10	1.8～2.2	205	210	210	215	215	5～30	
10	2.0～3.0	180	185	185	190	190	5～30	
10	1.8～2.2	200	205	205	210	210	5～30	
10	1.8～2.2	190	200	200	205	200	5～30	
10	1.8～2.5	180	185	185	190	185	5～30	
10	1.8～2.5	185	185	185	190	190	5～30	
10	1.8～2.5	180	190	200	205	195	5～30	
10	1.8～2.5	180	185	190	200	190	5～30	
10	1.8～2.5	－	－	－	－	－	－	
10	0.1～0.4	－	－	－	－	－	－	
10	1.8～2.5	190	205	210	220	215	5～30	

エラストラン®成形時のポイント

予備乾燥【必須】

- ・TPUは、吸湿しやすいので湿気に注意して下さい。
ペレットを吸湿したままで成形すると、成形不良や成形品の物性低下が起こります。
- ・吸湿したペレットで射出成形した場合、発泡、ボイド、フラッシュの原因となります。
押出成形で吐出量や吐出圧が変動するのも予備乾燥が不十分であることに起因している場合が多いようです。
- ・予備乾燥でのペレットの水分率は必ず**0.04%以下**にして下さい。望ましくは**0.02%以下**です。
- ・乾燥条件は一般的には下記条件をおすすめします。また、状況に応じて除湿乾燥機の使用をおすすめいたします。
- ・無黄変とホットメルトの乾燥については、他グレードと異なりますのでご注意下さい。

一般TPU
硬度85A未満のグレードは80℃から90℃で6時間
硬度85A以上のグレードは100℃から110℃で3～5時間を目安

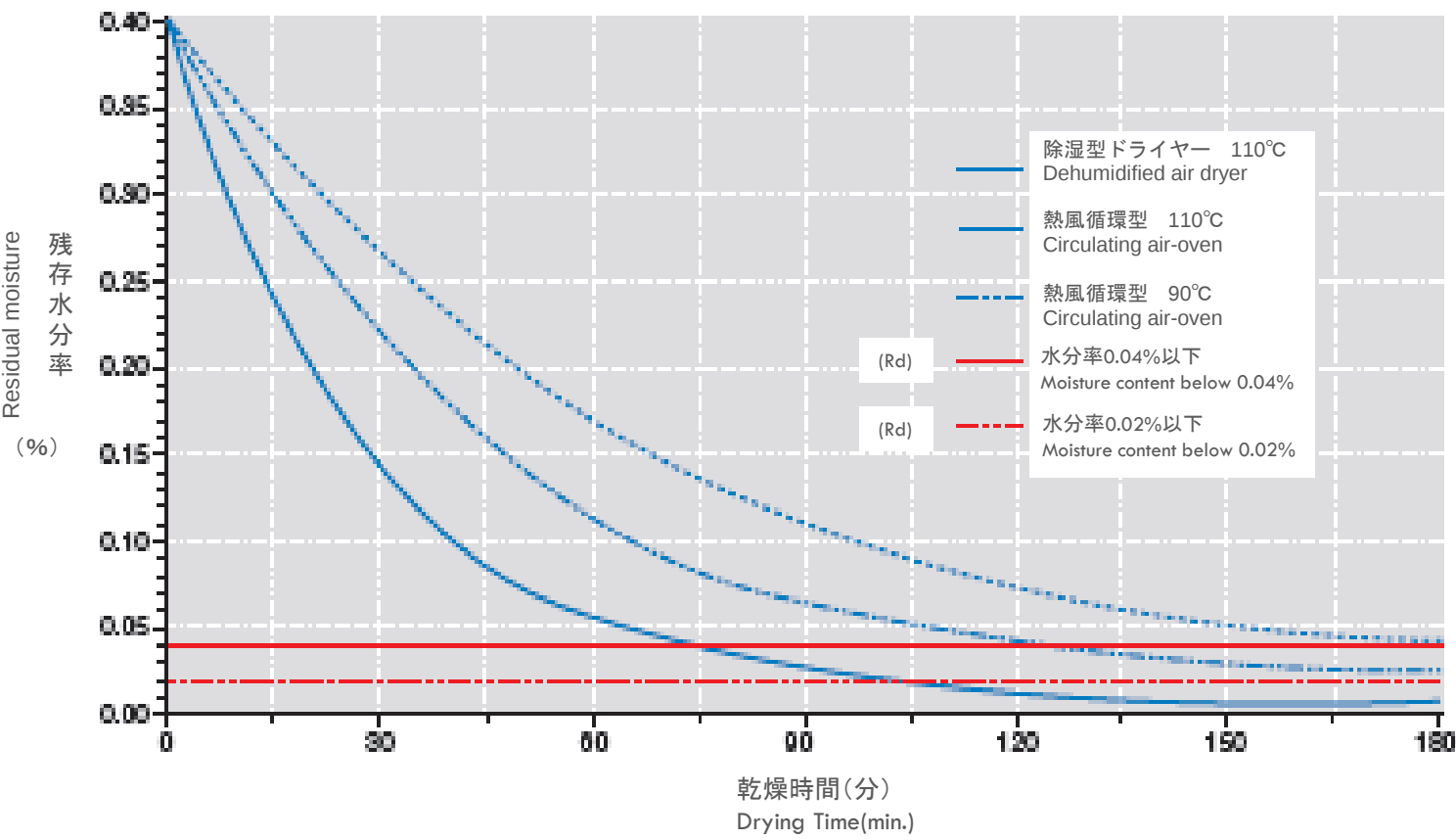
無黄変TPU
70℃で6時間以上

ホットメルト ET370
70℃で12時間以上

ホットメルト HP105L、ET580
60℃で6時間以上

- ・箱形乾燥機(熱風乾燥機)のトレイにペレットを入れる場合、TPU層の厚みは4cm以下にして下さい。
- ・乾燥機からホッパーにペレットを移送する時は外気に触れないよう速やかに行い、ホッパーのシールをしっかりと行って下さい。
- ・梅雨時から夏期は特に注意を要します。
- ・カラーマスターバッチなどを使用する場合も、これらを混合した後に必ず全体を乾燥するようにして下さい。
- ・乾燥機は除湿エアーで輸送する一体型除湿乾燥機、又は除湿型ホッパードライヤーをおすすめします。

エラストラン®の乾燥時間と水分率の関係
drying diagram of Elastollan®



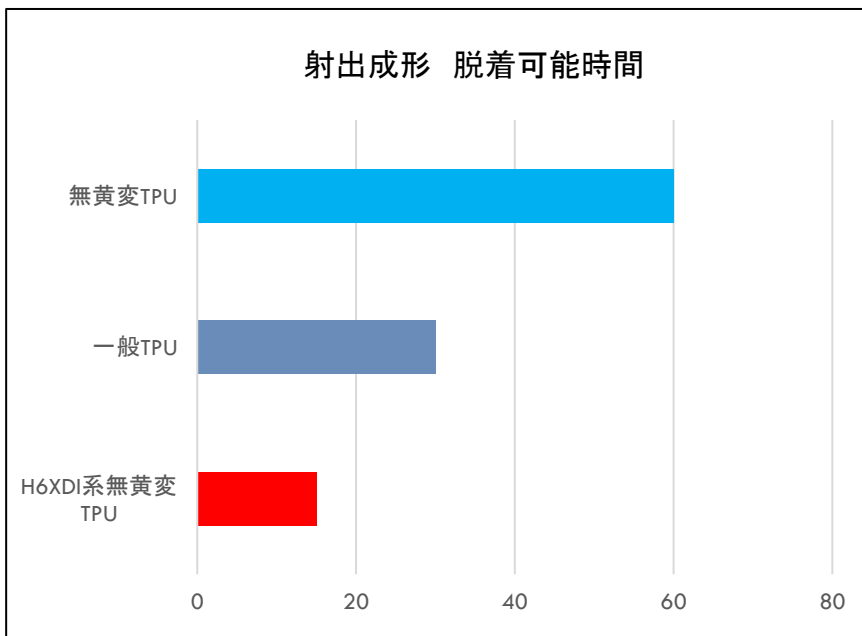
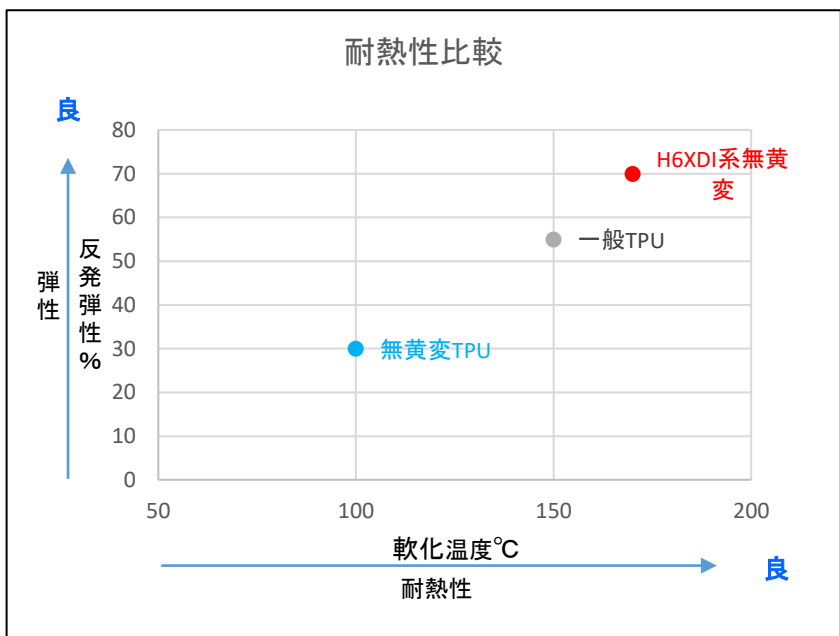
New

特殊無黄変タイプ高耐熱TPU

特長

FPU H6XDI系無黄変TPUシリーズ

- ・従来の無黄変TPU同様 **耐候性**に非常に優れている
- ・従来の無黄変TPUとは違い、結晶固化が早く**射出成型での成形が可能**
- ・保形性、エンボス、シボ等の表面保持性にも優れている
- ・熱依存性が低い(**耐熱性**、耐寒特性に優れている)
- ・**反発弾性**に優れている



FPU H6XDI系無黄変TPUシリーズ代表グレード

ポリエステル系 H6XDI無黄変TPU

品番	硬度 JISA	100%Mo Mpa	300%Mo Mpa	引張強度 Mpa	伸び %	引裂強度 kN/m	摩耗減量 H22輪 (mg)	摩耗減量 DIN (mm³)	反発弾性 %	転移点 Tg (°C)	比重
H6XDI C85	85±2A	4.5	—	30	850	100	—	80	55	-30	1.1
H6XDI C90	92±2A	8.4	—	45	750	140	—	55	50	-25	1.19
H6XDI C95	95±2A	12	—	55	690	140	—	55	50	-25	1.15

※上記物性は、代表値であり規格値ではありません。

ポリエーテル系 H6XDI無黄変TPU

品番	硬度 JISA	100%Mo Mpa	300%Mo Mpa	引張強度 Mpa	伸び %	引裂強度 kN/m	摩耗減量 H22輪 (mg)	摩耗減量 DIN (mm³)	反発弾性 %	転移点 Tg (°C)	比重
H6XDI E85	85±2A	5	—	25	940	100	—	110	60	-50	1.05
H6XDI E90	90±2A	7	—	30	700	105	—	70	60	-45	1.05
H6XDI E95	95±2A	11	—	45	680	115	—	50	55	-40	1.1

※上記物性は、代表値であり規格値ではありません。

無黄変TPUの用途例

各種保護フィルム

自動車用ペイントプロテクションフィルム (PPF) ・ 標識用保護フィルム ・ スマートフォン画面保護フィルム
ガラス飛散防止フィルム

透明、光学用途

フレキシブル導光板、フレキシブルライトガイドチューブ・透明チューブ被覆

成形品 (FPU H6XDI系無黄変TPUシリーズ)

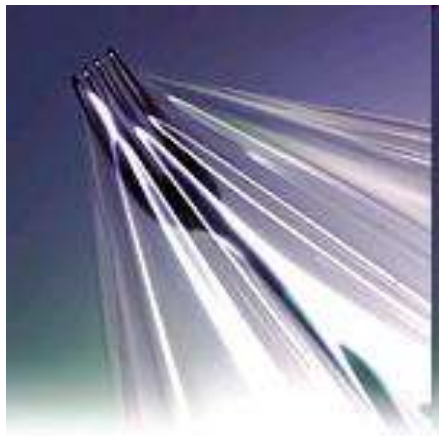
スマートフォン本体用カバー、時計バンド

Higress® ハイグレス® ウレタンシート ウレタンフィルム

ハイグレス®は、熱可塑性ポリウレタンエラストマー(TPU)を素材とした、耐摩耗性に抜群に優れ、驚異的な弾性(引張強度、引張伸度)を特長としたウレタンシート、ウレタンフィルムです。

ハイグレス®の特長

- ・耐摩耗性が抜群に優れている
- ・高い機械的強度と柔軟性がある
- ・伸縮性、突き刺し強度が優れている
- ・幅広い使用温度で弾性がある(-40℃～+150℃までの柔軟性)
- ・耐油性、耐薬品性、耐オゾン性等が良好である
- ・薄膜フィルムは水蒸気透過性に優れている(1,000～約6,000g/m²・24hr)



ウレタンシート、フィルムの各種二次加工と用途の一例

エヌティーダブリュー(株)は、ウレタンシート、ウレタンフィルムの販売だけではなく、幅広いネットワークで様々な加工も対応いたします。

加工内容	用途
ラミネート	ナイロン、ポリエステル他の生地とのラミネート、救命胴衣用引き布、防水シート
粘着	傷防止保護テープ、絆創膏、サージカルテープ
コーティング	防汚コート、光触媒コート
印刷	シルク印刷、インクジェット印刷、グラビア印刷
スリット、カット、打ち抜き加工	各種テープ、パッキン
溶着加工	エアマットレス、血圧計カフ
真空成型	キーボードカバー、メンブレンスイッチ



ラミネーター



コーター機



スリッター



高周波ウェルダー

ウレタンシート、フィルムのご注文について

受注生産、1ロール単位、カット販売に対応しています。

1. 受注生産

- 原料として500kgロット以上から受注生産いたします。
- 用途に適したウレタンの種類(タイプ、硬さ)を選定し、ご相談いたします。

シート規格

- 製品厚み: 0.01mm～5.0mm
- 標準幅: 1,050mm、最大幅2,000mm
- シート表面状態: マット調、ミラー調の組み合わせの対応可能
- 着色も可能(ご希望の色見本をご提示ください)

2. 1ロール単位

以下、標準取扱品目からお選びください。

ハイグレス®標準取扱品目

タイプ 表面状態 品番	硬度 JISA	色	引張強度 MPa	伸び %	100% Mo Mpa	厚み(mm) × 幅(mm) × 長さ(M)
エステル系 マット/セミラー DUS202-CDR6	90±2	ナチュラル	45	550	7.4	0.1T × 1050 × 100 0.2T × 1050 × 100 0.3T × 1050 × 100 0.5T × 1050 × 50
エステル系難黄変 マット/マット DUS213-CD6	93±2	ナチュラル	55	500	10	0.05T × 1050 × 100 0.1T × 1050 × 100
エステル系難黄変 マット/セミラー DUS605-CDR6HI	96±2	ナチュラル	50	450	11.5	0.2T × 1050 × 100 0.3T × 1050 × 100 0.5T × 1050 × 50
エステル系難黄変 両面ミラー DUS605-CER6WAPT	96±2	ナチュラル	50	450	11.5	0.2T × 1050 × 100 0.3T × 1050 × 100 0.5T × 1050 × 50
エステル系難黄変 両面マット DUS601-CDS6HI	90±2	ナチュラル	60	550	6.5	0.8T × 1050 × 30
エステル系 両面マット DUS501-CD9	90±2	白	46	550	7.5	1.0T × 1050 × 20
エーテル系難黄変 両面マット DUS218-CDS6	93±2	ナチュラル	45	450	10	0.2T × 1050 × 100 0.3T × 1050 × 50 0.5T × 1050 × 50
エーテル系難黄変 両面マット DUS218-CDR7	93±2	シロ	45	450	10	0.2T × 1050 × 100 0.3T × 1050 × 50
エーテル系難黄変 両面マット DUS223-CD6	95±2	ナチュラル	50	450	12	0.75T × 1100 × 20

3. ウレタンシートのカット販売

以下、DUS218-CDS6 ナチュラル 0.2T、0.3T、0.5Tについては、幅なり(1050mm)のM単位でカット販売いたします。

タイプ 表面状態 品番	硬度 JISA	色	引張強度 MPa	伸び %	100% Mo Mpa	厚み(mm) × 幅(mm) × 長さ(M)
エーテル系難黄変 両面マット DUS218-CDS6	93±2	ナチュラル	45	450	10	0.2T × 1050 0.3T × 1050 0.5T × 1050

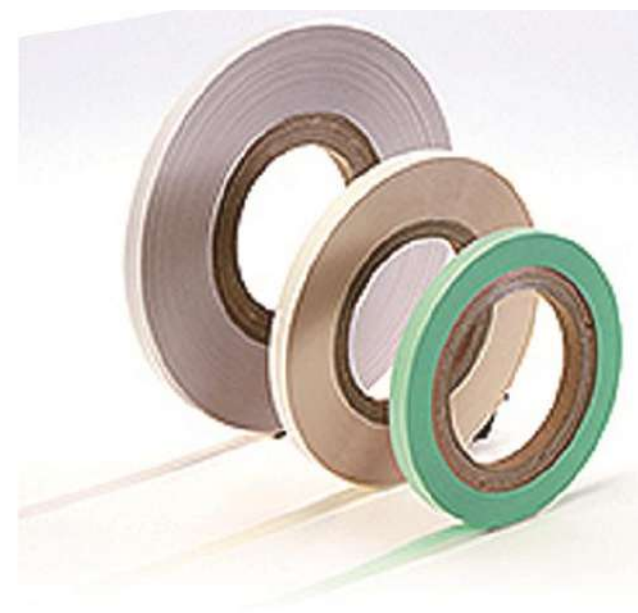
- ・1Mあたり6,000円(消費税別途) ※送料・代引き手数料は当社が負担します。
- ・メールのお問い合わせフォームからご希望のサイズ、数量をご指示ください。
- ・担当者から折り返し、金額、納期をご連絡させていただきます。
- ・在庫がある場合は、1週間以内にお届けいたします。
- ・決済方法は、代金引換にて対応させていただきます。

Ecellent® エセラン® ホットメルトフィルム

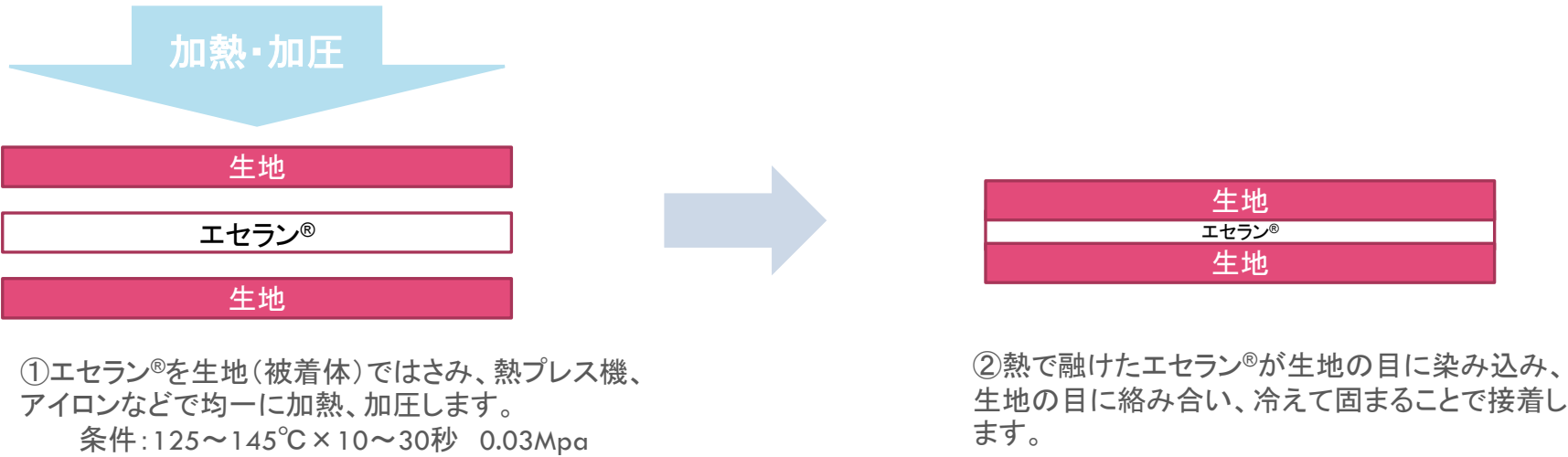
エセラン®は特殊ポリウレタン樹脂を素材とした弾性（引張強度、引張伸度）、伸縮性に優れたホットメルトフィルムです。

エセラン®の特長

- ・均一な接着力が得られる
- ・フィルム状なので加工が容易である
- ・溶剤フリーで環境にやさしい
- ・安全・衛生・綺麗な接着加工が容易である
- ・全ての接着方法（熱プレス・高周波・超音波）で接着可能である
- ・弾力性がある（生地（の）風合いを損なわない）
- ・耐久性が良い（ドライクリーニング可）



エセラン®（ホットメルトフィルム）の接着方法



エセラン®の用途

- ・縫製の代替
- ・伸縮性のある生地（の）風合いを極力損なわずに貼り合わせ（接着）することが可能
ワッペン、スポーツウェア、スポーツシューズ、下着、ネームシール、など
ウェアラブル用途、スマートウェアの開発
- ・防水目的
目止めテープ、不織布、発泡体
- ・工業用途
フィルム同士の接着、粘着テープ代替、結束体

エセラン®の種類

品番	SHM101-PUR	SHM102-PUR	SHM103-PUR	SHM104-PUR	SHM107-PUR
種類	エステル系	エステル系	エステル系	エーテル系	エステル系
融点（℃）	115	110	135	100	110
硬度	75A	85A	75A	70A	80A
比重	1.2	1.2	1.18	1.2	1.2
伸び（％）	800	800	700	900	700
特色	汎用品	撥水生地対応	耐熱タイプ	耐加水分解	ストレッチ性/ 高機能性
水洗い（40℃）	○	◎	◎	◎	◎
ドライクリーニング（石油系）	○	○	○	×	○
被着体	綿	◎	◎	◎	◎
	ポリエステル	◎	◎	◎	◎
	ナイロン	○	○	○	○
	ウール	○	○	○	○
	軟質PVC	◎	◎	◎	◎
	アルミ箔	○	○	○	○

エセラン®のご注文について

受注生産、1ロール単位、カット販売に対応しています。

1. 受注生産

原料として500kgロット以上から受注生産いたします。
用途に適したウレタンの種類(タイプ、硬さ)を選定し、ご相談いたします。

シート規格

製品厚み : 0.03mm～0.3mm
標準幅 : 1,050mm、最大幅2,000mm
シート表面状態: マット調
セパレータ : 紙セパ その他、ご要望により相談

2. 1ロール単位

以下、標準取扱品目からお選びください。

エセラン®標準取扱品目

品番	種類	融点(°C)	硬度	厚み(mm) × 幅(mm) × 長さ(M)
SHM101-PUR	エステル系	115	75A	0.07T × 1050 × 200
				0.1T × 1050 × 200
SHM107-PUR	エステル系	110	80A	0.07T × 1050 × 200
				0.1T × 1050 × 200

3. エセラン®のカット販売

以下、SHM101-PUR 0.07mmについては、幅なり(1050mm)のM単位でカット販売いたします。

品番	種類	融点(°C)	硬度	厚み(mm) × 幅(mm) × 長さ(M)
SHM101-PUR	エステル系	115	75A	0.07T × 1050

- ・1Mあたり6,000円(消費税別途) ※送料・代引き手数料は当社が負担します。
- ・メールのお問い合わせフォームからご希望のサイズ、数量をご指示ください。
- ・担当者から折り返し、金額、納期をご連絡させていただきます。
- ・在庫がある場合は、1週間以内にお届けいたします。
- ・決済方法は、代金引換にて対応させていただきます。

MC-TPU 熱可塑性ポリウレタン発泡ビーズ

MC-TPUはBASFジャパン(株)が熱可塑性ポリウレタンエラストマー(TPU)を特殊技術により発泡ビーズ化した新素材です。

- ・一見、ビーズクッションなどに使用されている発泡ビーズ(EPS)のような外観ですが、全く別世界の驚異的な反発弾性と柔軟性があります。
- ・圧縮永久ひずみが小さく、へたりにくい材質のため、強い負荷や繰り返しの圧縮が掛かる用途にも展開が期待できます。
- ・独立発泡のため、水に浮きます。
- ・低硬度のMC380、高硬度のMC396の2種類があり、用途によって使い分けが可能です。
- ・成形方法・密度により風合いや特性がコントロールできます。
- ・バインダーやスチームでの成形が可能です。

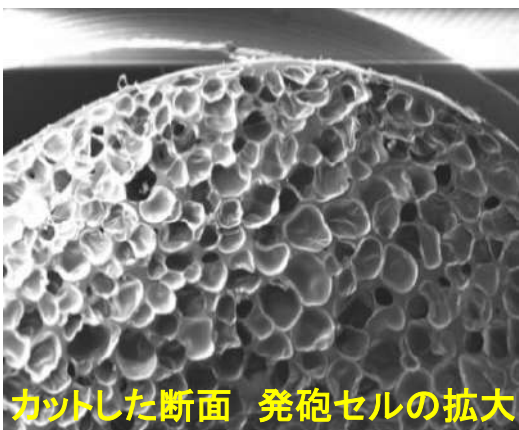


写真 BASFジャパン(株)提供

グレード		規格	MC380		MC396	
粒子見掛け密度	kg/m ³	JIS K 6911	150～300		150～300	
成形品密度	kg/m ³	JIS K 6767	300	250	250	
成形方法	スチームorバインダー		スチーム	バインダー	バインダー	
圧縮応力	10%	kPa	JIS K 6767	55	20	70
	25%			125	90	280
	50%			295	245	580
圧縮永久歪(23℃)	%	JIS K 6767	3	4	4	
引張強度	kPa	JIS K 6400	1050	500	800	
伸び	%	JIS K 6400	500	250	150	
引裂強度	kN/m	JIS K 7311	12	6	9	
反発弾性	%	JIS K 7311	57	52	25	

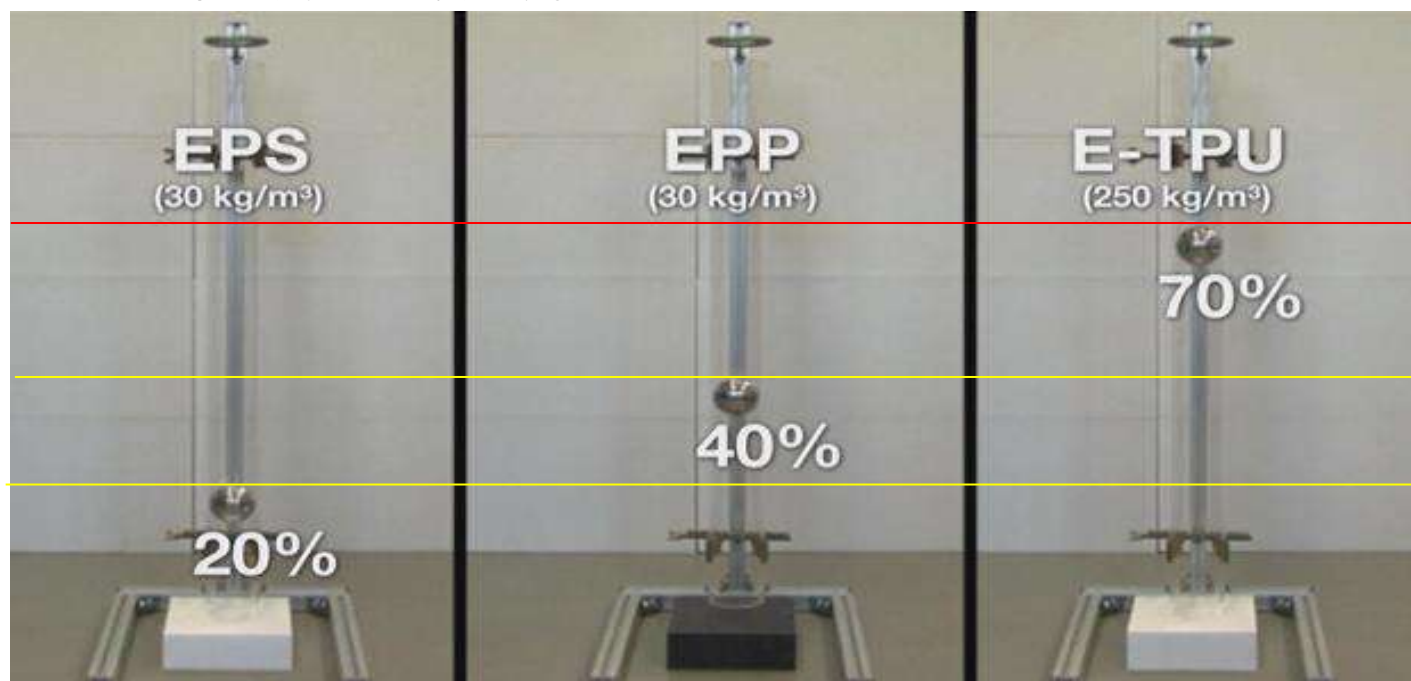
上記データは測定値の代表値であり、保証値あるいは製品スペックではありません。

MC-TPU 4つの特長

1. 高反発弾性

鉄球の落球試験比較

MC-TPU (E-TPU) は、EPS (発泡ポリスチレン)、EPP (発泡ポリプロピレン) と比較して 1.75～3.5 倍の反発力があります。



2. 機械的強度、柔軟性に優れる

引張強度・破断時伸びの比較

MC-TPU は、なかなか千切れません。

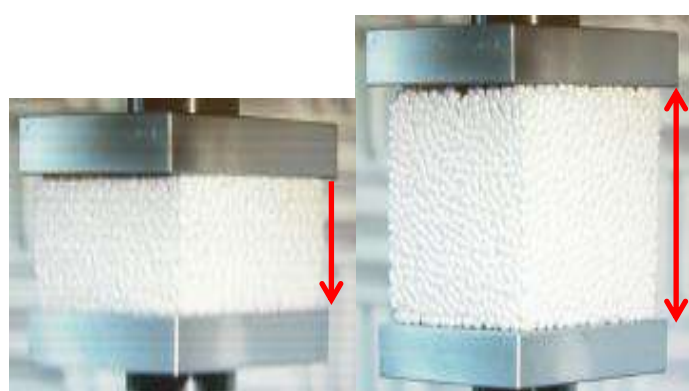


3. 圧縮永久歪が小さい

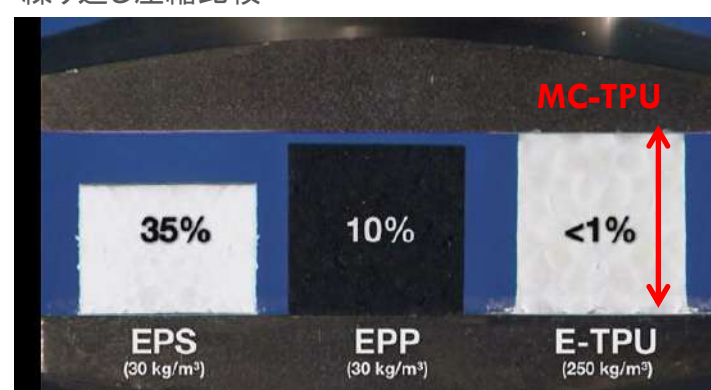
圧縮試験

MC-TPU は、強い力で押し潰しても復元します。繰り返し圧縮試験では、ゆがみが1%以下です。

圧縮してもバネのように復元する



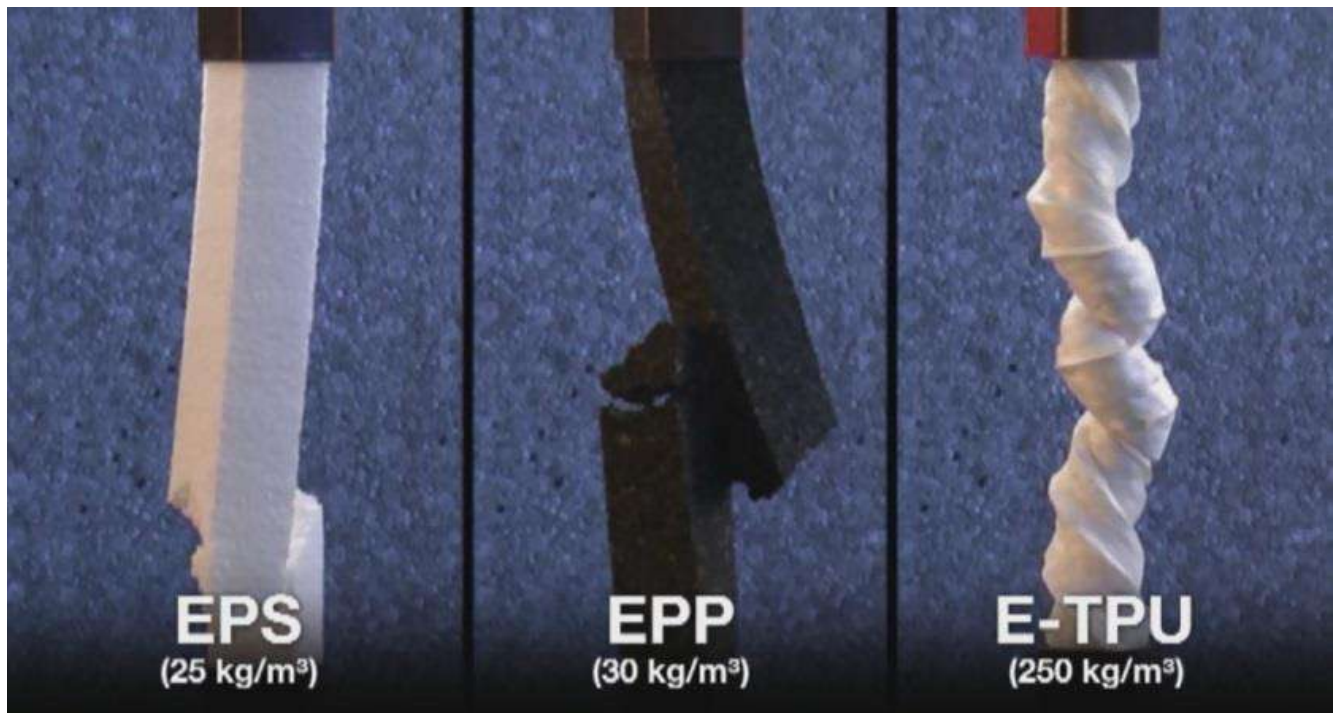
繰り返し圧縮比較



MC-TPU 熱可塑性ポリウレタン発泡ビーズ

4. 耐ねじり特性

ねじっても破断しません



MC-TPUの加工方法

- ① TPUフィルム、生地等に封入する
- ② バインダー（接着剤）で成形・・・圧縮あり、なしで空隙を調整可能
- ③ スチーム成形

加工方法一覧

	そのまま もしくは、被覆体へ充 填して	バインダー接着		スチーム成形 （圧縮有無可）
		圧縮なし	圧縮あり	
加工 方法				
特長	・容器やフィルム内 へ充填 ・低環境負荷成形	・ゴムプレス機、PU成形機、現場施工可 ・機械特性、空隙率、固化速度はバイン ダー種類/量/圧縮度合いで調整できる		・EPPおよびEPS 成形機使用可 ・連続生産 ・空隙率、表面意匠 性が期待できる
	・易変形 ・低比重	・液体、気体浸透可 ・低比重	・浸透性なし ・高強度	

スチーム成形（例）



用途例

緩衝材用途、寝具（マットレス、まくら）、リハビリ、スポーツ、救命具、防災用品など

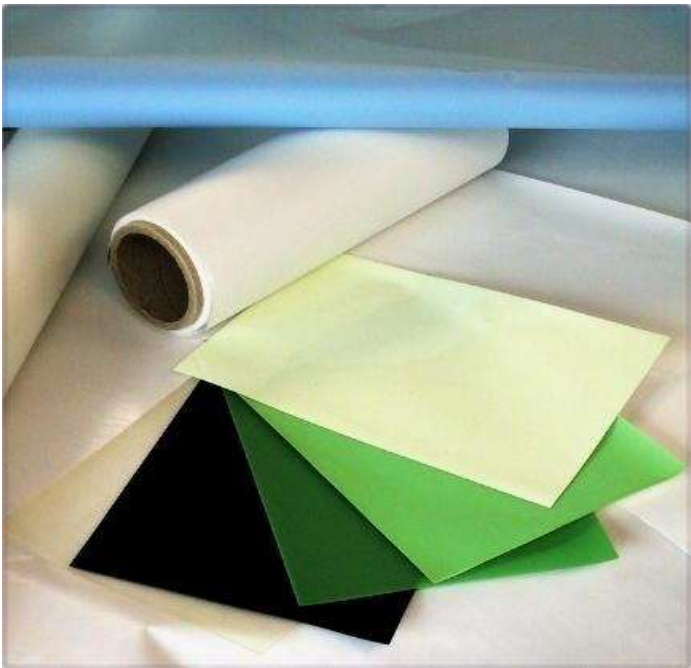
EVA樹脂は、エチレンと酢酸ビニルとの共重合樹脂で、可塑剤を含まず、環境にやさしい素材です。軽量で低温特性に優れています。主に酢酸ビニルの含有率で多くの種類があります。

EVAフィルムの特長

- ・可塑剤を含まず、柔軟
- ・低比重で、軽量（ゴム、PVCに比べて30%以上軽減）
- ・安全性が高く、焼却時に無塩素で環境にやさしい
- ・低温特性、屋外耐候性、耐電圧性に優れる
- ・ヒートシール性に優れる

用途例

雨傘、合羽、エプロン、手袋、シャワーカーテン、冷却枕、ターポリン手帳、カードケース、通帳ケース、携帯灰皿、化粧品ポーチ、空気もの乾燥食品包装、水物食品包装、冷凍食品包装、ガス充填包装



EVAシートの規格品一覧

品番	VA	色	引張強度	伸び	100% Mo	厚み (mm) × 幅 (mm) × 長さ (M)
			MPa	%	MPa	
EVAフィルム 梨地 クリア	18	ナチュラル	タテ 22.7	621		0.1T × 915 × 200
			ヨコ 20.0	684		
			タテ 25.0	647		0.2T × 915 × 100
			ヨコ 22.3	684		
EVAフィルム 白	20	シロ	タテ 21.76	645	3.94	0.34T × 1190 × 100
			ヨコ 15.76	615	3.6	
EVAフィルム 半透明 BF	20	ナチュラル	タテ			0.35T × 1420 × 50
			ヨコ			

※上記以外の厚み、幅、色、表面状態につきましては、原料1,000kg分から受注生産対応いたします。

ポリウレタン・各種エラストマーの異型押出成形

チューブ・ホース押出成形、異型押出成形

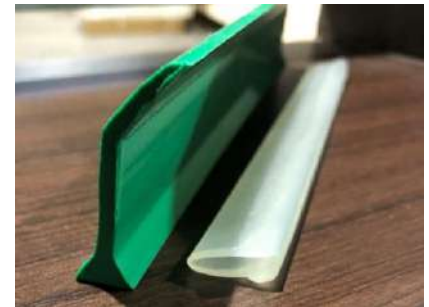
エヌティーダブリュ(株)は、幅広いネットワークで材料選定から、製品設計、試作、量産まで一連で対応いたします。



異型押出とは、丸や四角のような単純な形状とは異なる形状を「ところてん」の様に押出機で成形することを言います。押出成形なのでカットした断面は同じ形状をしています。

用途例

ギアチューブ、スライドレール、ベルト、ベルト棧、ベルト棧台形、裁断用ストッパー、滑り止め、ロッド、発泡品、カールコード、ジッパー、コーナーガード、窓枠パッキン、チューブ、釣り紐



異型押出成形のご注文について

以下内容をご相談ください。御見積いたします。

1. ご用途、目的
2. 図面(手書きの簡易イメージ図でも構いません)
3. 材質
4. 数量

ウレタンゲルとは、アスカーC硬度で30度以下のウレタン樹脂です。
スポンジや軟質ゴムのようなクッション性と両面テープのような粘着力があり、耐震、防振、防音、耐衝撃性に優れた特性があります。

ウレタンゲルの特長

- ・可塑剤を使用していないため、家具やフローリングを傷めにくい
- ・家具、テレビ、パソコン、理化学機器、オフィス機器の下に敷くだけで粘着力と衝撃吸収力で転倒、落下などの防止に役立つ
- ・振動や音などに対しても優れた吸収力で、プリンターや機械設備などの振動音を大幅に軽減し、作業場やオフィスの騒音対策になる

ご使用方法

- ・設置物と設置場所のホコリや汚れを取り、設置面にウレタンゲルを敷いてその上に物を置いてください。
- ・ウレタンゲルの表面には、保護フィルムがついておりますので、剥がしてからご使用ください。
- ・設置物の移動や取り外しをおこなうときは、ゆっくりと剥がすときれいに取り外せます。
- ・自己粘着力がある素材ですが、ホコリや指の油などがつくると粘着力が低下します。
- ・水や中性洗剤で汚れを洗い落とし、しっかり水気を取ると粘着力は回復します。

ウレタンゲル規格

硬 さ：アスカーC30度程度

サイズ：5mm(±1)×500mm×500mm

※カット、打ち抜き加工も対応いたします。

粘着力：35N

色 ：ブルー



ORAFOL社 ORALITE 超・高輝度再帰反射シート AP1000DL

ORAFOL(オラフォル社)について

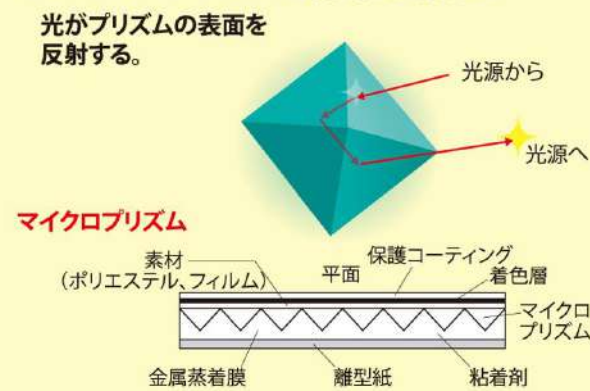
ドイツベルリン近郊に本社を置く製造メーカーです。
1808年に郵便物関連のインク製造を手掛ける事業から始まり、その後、サイングラフィック資材、再帰反射材、両面テープの製造販売に転進し、ベルリンの壁崩壊後、成長し続けているグローバル企業です。

超・高輝度反射シート AP1000DL

- 特長**
- ・世界最高レベルの反射性能
 - ・カッティング文字加工可能(単層構造、厚み0.2mm)
 - ・高い柔軟性



●マイクロプリズム型再帰反射構造



●マイクロプリズムとガラスビーズの違い

再帰反射素材には、マイクロプリズムとガラスビーズの2種類があります。マイクロプリズムはガラスビーズに比べ受光面積を無駄なく効率的に使用するため、より高水準の再帰反射性能を発揮します。

●反射性能

(単位:カンデラ/ルクス/㎡)

計測方法※1 (観測角/入射角)	シルバー SL	イエロー Y	レッド R	オレンジ OR	ブルー B	グリーン G	ライム イエロー LY※2	グレー ベージュ KGB	ダーク ブラウン KDB	ダーク グレー KDG
0.2 / 5	1000	800	180	400	100	180	430	600	400	700
0.2 / 30	600	360	100	240	60	100	300	300	200	350
0.33 / 5	500	230	90	200	50	90	150	240	150	300
0.33 / 30	400	200	75	180	40	75	120	160	100	200

※1:計測方法:JIS Z9117に準拠 ※2:AP500FL規格

カラーバリエーション



標準サイズ

- ・ 50mm × 10m
 - ・ 100mm × 10m
- ※その他サイズ、切り文字加工、印刷他もご相談ください。



ORAFOL社 ORACAL 車両ラッピング・マーキングシート

ORACAL 951・・・カーラップ、および公共交通システムの広告に最適。豊富なカラーバリエーション、146色のグロス＋白黒マット
ORACAL 970・・・重厚感のある多層キャスト塩ビフィルム、カーラップに最適、見る角度により色味の変化が楽しめる、96色

ORACAL

品番	カラー	材質	耐用年数	厚み(mm)	幅(mm)	長さ(m)				
951	白・黒	キャスト塩ビ	10	0.05	1000	10,25,50				
	カラー		8							
	メタリック		3							
970GRA グロス	白・黒		6	0.11	1520					
	カラー		5							
	メタリック		4							
970MRA マット	白・黒		6							
	カラー		5							
	メタリック		4							



ORAFOL社 ORALITE 再帰反射材

ORALITE 5200・・・封入型ガラスビーズ反射シート、エコノミーグレード
ORALITE 5600・・・封入型ガラスビーズ反射シート、エンジニアグレード

ORALITE

品番	カラー	材質	耐用年数	厚み(mm)	幅(mm)	長さ(m)
5600	10色	塩ビ	7	0.12	1220	50
5200	6色		3	0.08	1220	50



ORAFOL社 ORAJET インクジェットメディア

ORAJET 3951・・・長期使用の車両ラッピング向け、エアフリー（RA）糊を採用しているので作業効率アップ
推奨ラミネート ORAGUARD 290GF 強粘透明糊 耐UV効果＋4年程度

ORAJET 3169・・・中期使用の車両ラッピング向け、バスラッピングに実績あり。溶剤系再剥離糊で作業効率アップ
推奨ラミネート ORAGUARD 210G/F 強粘透明糊 耐UV効果＋2年程度

ORAJET

品番	材質	表面仕上	糊		耐用年数	厚み(mm)	幅(mm)	長さ(m)
			タイプ	色				
3951GRA-010	キャスト塩ビ	白グロス	強粘着ラピッドエアー リポジショナル	グレー	10	0.055	1370	50
							1520	
3591GRA-101			強粘着ラピッドエアー		7		1370	
							1520	
3169G-010	塩ビ	白グロス	溶剤系再剥離		5	0.1	1370	
3169M-010		白マット					1520	

ORAGUARD ラミネートフィルム

品番	材質	表面仕上	離型紙	厚み(mm)	幅(mm)	長さ(m)
290GF	キャスト塩ビ	グロス	PEフィルム 0.036mm	0.05	1370	50
					1400	
					1550	
210G 210M	塩ビ	グロス マット	シリコン紙 90g	0.07	1370	50
					1400	
					1550	



ORAFOL社 ORAGUARD ストーンガード・プロテクションフィルム

ORAGUARD 270・・・自動車への小石チップングの保護、家具や家電など、表面をキズから護る。ナイフレス

ORAGUARD プロテクションフィルム

品番	材質	耐用年数	厚み(mm)	幅(mm)	長さ(m)
270	塩ビ	5	0.15	1260	25
				1400	
				1520	
280F	ポリウレタン	7	0.2	1520	25
					50
283F	ポリウレタン	7	0.13	1520	25
					50
285F	ポリウレタン	7	0.05	1370	25
					50
				1520	25
					50



独立気泡ポリエチレンフォーム基材

品番:ORABOND1812、1822

特長:独立気泡PEフォームが強いせん断接着力と極めて高い防水性、耐UV性を実現

柔軟な独立気泡PEフォームの応力分散効果によって強固な接着力が実現

溶接で出来るスポット痕や溶接痕が出ずに意匠性が向上

PEフォームの柔軟性と変形追従性によって、素材の変形に追従

フォームテープの優れた振動吸収性による振動、音の抑制効果が期待

海外での豊富な実績と優れたコストパフォーマンスによって、完成品のコストダウンも可能

用途:アルミ、スチール等によるドア、パネルの中骨固定用途、家電器具等の意匠性パネル

サイン&ディスプレイ業界でのサインボード、内装建材の固定



規格

品番	粘着剤	基材	基材色	厚み (mm)	180°ピール	ループタック	耐寒	耐熱
					N/25mm	N/25mm		
1812	Acylic	独立発泡ポリエチレンフォーム	白	1.1	>18	30	-40	80
1822	Acylic	独立発泡ポリエチレンフォーム	黒	1.1	>18	32	-40	80

低表面エネルギー用

品番:ORABOND1395、1391PP、1397PP

特長:低表面エネルギー材料(PP、PEなど)に対する高い接着力

規格

品番	粘着剤	基材	厚み (mm)	180°ピール	ループタック	耐寒	耐熱
				N/25mm	N/25mm		
1395	Acylic (LSE)	PET	0.07	22	38	-40	160
1391PP	Acylic (LSE)	PET	0.13	24	28	-40	160
1397PP	Acylic (LSE)	PET	0.16	25	33	-40	160

基材レス両面テープ

品番:ORABOND1374、1375、1373、1377、1368、1325、1370、1328

特長:高い接着力を必要とするフォーム材などの固定

高い初期接着力で粗面への接着に最適

低表面エネルギー材料(PP、PEなど)にも対応 1368/1325/1370/1328

耐紫外線、高耐熱、耐薬品、耐溶剤、湿度に優れ、UL969に準拠した製品群

規格

品番	粘着剤	基材	厚み (mm)	180°ピール	ループタック	耐寒	耐熱
				N/25mm	N/25mm		
1374	Acylic	－	0.05	16	16	-40	170
1375	Acylic	－	0.06	20	11	-40	170
1373	Acylic	－	0.1	18	17	-40	170
1377	Acylic	－	0.12	24	13	-40	170
1368	Acylic (LSE)	－	0.05	27	20	-40	150
1325	Acylic (LSE)	－	0.06	25	21	-40	150
1370	Acylic (LSE)	－	0.09	28	22	-40	150
1328	Acylic (LSE)	－	0.12	32	29	-40	150

蓄光テープの特長

- ・光エネルギー（主に紫外線）を吸収し、暗い所で徐々に光を放出
- ・電源なしで発光し、配線やメンテナンス不要で半永久的に光エネルギーの吸収、発光を繰り返す

品番	サイズ	備考
EGL-30U-C	25mm×10m	JIS Z 9095 対応品

蓄光式避難誘導システムのラインラインの基準

ライン幅25mmのとき、25lx×15分照射後、10分後60mcd/m²、60分後8mcd/m²以上の残光輝度



標識

蓄光を応用した避難誘導標識、津波標識を作成いたします。屋外耐候性を持った製品も作成可能



<http://www.ntw-wave.co.jp/elastomer-division/>
E-mail:info@ntw-wave.co.jp

