

TECHNICAL BULLETIN

《技術資料》

防汚コーティング床シート

タフクリアーシリーズ

シンコール株式会社

1. 特長

★優れた耐汚染性

- ・特殊防汚コーティングによりヒールマーク（靴跡）などの汚れが付き難く、付着しても容易に拭き取る事ができる為、日常メンテナンスを楽にします。

★ワックス塗布が不要

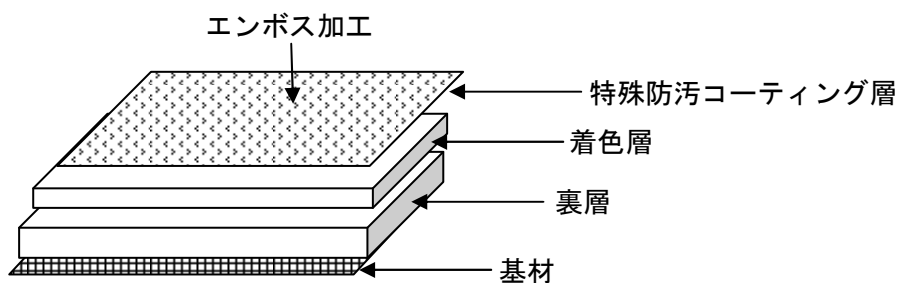
- ・ワックス塗布が不要であり、メンテナンス費用を削減できます。

★抗菌仕様

- ・抗菌性能を付与しており、床面に付着した菌の発育を阻止し、増殖を防止します。

★豊富なカラーバリエーションをラインアップ

2. 構造



3. 規格

一般名称	ビニル床シート FS (JIS A 5705)
寸法	2.0mm × 1,820mm × 9m
梱包	9m/巻
重量	マーブルストーン : 3.0kg/m ² 、リリウム/トラパーチン : 3.1kg/m ²

4. 工法

工法	一般工法、耐水工法
下地	コンクリート下地、モルタル下地
下地調整	ロンプライマーU
接着剤	(一般工法) SG-20、SG-2200、ECO アクリル (耐水工法) SG-600、EP シングルウレタン
目地処理	・専用溶接棒による熱風溶接工法

5. 物性



5-1. 一般物性

		マ-ブルストーン	リノリウム トラバーチン	試験方法
重量 (kg/m ²)		2.9	3.1	10cm 角の重量換算
厚さ (凸部、mm)		2.03	2.06	JIS A 1454
抗張力 (N/cm ²)	長手方向	856	771	JIS K 6301
	幅方向	764	704	
伸び率 (%)	長手方向	143	149	JIS K 6301
	幅方向	133	132	
へこみ量 (mm)	20°C	0.62	0.62	JIS A 1454
	45°C	0.88	0.98	
残留へこみ率 (%)		7.6	8.6	JIS A 1454
加熱による長さ変化率 (%)	長手方向	1.24	0.96	JIS A 1454
	幅方向	0.33	0.28	
加熱減量率 (%)		0.10	0.10	JIS A 1454
摩耗減厚 (mm)		0.03	0.03	JIS A 1453 1000 回転 (摩耗輪 : CS-17)
硬度	SHORE A	92	92	ASTM D 2240
	SHORE D	48	48	
防滑性 (C. S. R 値)	乾燥	0.98	1.07	JIS A 1454
	水+ダスト	0.59	0.58	
耐光性		変化なし	変化なし	サンシャインフェードメーターを用いて紫外線を 200h 照射

5-2. 防汚性

JIS K 3920 (耐ヒールマーク試験) に準拠し、2000 人歩行想定にて実施。

から拭き後の外観

タフクリアー 付着なし	一般ビニル床シート 付着あり
	

一般ビニル床シートでは黒色のヒールマークが無数に付着するのに対して、タフクリアーには汚れの付着は認められません。

5-3. 耐薬品性

JIS A 1454に準拠

	薬品名	色調変化	光沢変化	材質変化
JIS規定 薬品	大豆油	○	○	○
	潤滑油	○	○	○
	95%エチルアルコール	○	○	○
	2%かせいソーダ	○	○	○
	5%酢酸	○	○	○
	5%塩酸	○	○	○
	セメントペースト	○	○	○
殺菌消毒液	5%ヒビテン	○	○	○
	30%テゴ-51	○	○	○
	イソジン	△	○	○
	イソジンフィールド	△	○	○
	クレゾール石鹼液	○	△	△
	10%塩化ベンザルコニウム	○	○	○
	オキシドール	○	○	○
	38%ホルマリン	○	○	○
	10%ハイアミン	○	○	○

○：変化なし、△：やや変化

※試験結果は床材の色調によって多少異なります。

5-4. 抗菌性

JIS Z 2801（フィルム密着法）に準拠

※菌液を床材表面に滴下し、ポリエチレンフィルムを被せて24時間静置後に菌液を回収し、菌数を計測。

	抗菌活性値
黄色ブドウ球菌	2以上
大腸菌	2以上

※規格値：抗菌活性値2以上

6. 施工時の注意点

6-1. 材料の搬入・保管

乾燥した室内の平坦な床に、積み重ねは避け、平置きとし、出来るだけ短期間で使用して下さい。なお、保管場所は前もって清掃し、砂や砂利等が無いようにして下さい。

6-2. 下地処理

施工に先立って、下地が平滑である事、十分に乾燥している事、粉立ちがない事、表面強度が十分である事、不陸・目違い・ひび割れ・突起・凹凸・ホコリやゴミなどが無い事を確認して下さい。

※粉立ちがある、表面強度が弱い場合には、ロンプライマーUを塗布して下地を補強してください。

6-3. 仮敷き

施工に先立ち、荒切りした床シートを広げて仮敷き養生を1日以上行い、巻き癖を取り除き、材料を安定させて下さい。なお、荒切りから張り込みの間、床シートの角出しを起こさないように十分に注意して取り扱って下さい。ワレが発生する可能性があります。

6-4. 接着剤の塗布

接着剤の塗布には所定のくし目ごてを用い、均一に塗布して下さい。

オープンタイムは接着剤の種類・下地の状態・気温・湿度・風の有無等により異なりますので、乾燥状態を確認してから張り付けて下さい。

※オープンタイムが短すぎる場合は、溶剤の影響で、施工後に床シートが伸びたりフクレなどが発生する恐れがあります。

※オープンタイムが長すぎる場合は、床シートの収まりが悪くなり接着強度が低下する恐れがあります。

6-5. 圧着

床シートを張り付けた後、しごき棒等で空気を逃がします。その後、100ポンドローラーなどを用いて入念に圧着して下さい。

6-6. 溶接

目地部分の溶接は専用溶接棒による熱風溶接にて溶接して下さい。

※溶接は床シート貼り付け後、24時間以降に行って下さい。

※熱風溶接の際に使用するノズルは、目地両端の床シート表面に熱風が当たらないものを使用して下さい。床シート表面に高温の熱風が当たるとシワが発生して外観を損ねる恐れがあります。従いまして、第一推奨を《ライスター“ウルトラ”スピードノズル》、第二推奨を《ソフトノズル》または《スーパーノズル》とします。

推奨ノズル

ライスター“ウルトラ”スピードノズル	ソフトノズル/スーパーノズル
	

※溶接部分は防汚コーティングされていない為、床シート部分と比較して耐汚染性・耐薬品性に劣ります。

以上