

1. 安全

1-1 コーリアン®の安全性

- コーリアン®を鋸で切断したり、研磨すると粉塵が発生します。しかしコーリアン®を構成しているMMA(メチルメタクリレート)樹脂と無機物は歯科材料や歯磨粉の原料などとして広く使用されていますので、**毒性のない粉塵です**。切断や研磨で発生する摩擦熱で、コーリアン®が300℃を越える温度に達すると、MMA樹脂の気化物が発生し、わずかに臭気を持ちます。
- コーリアン®の粉塵と空気を混合しても**爆発性がない**ことが確認されています。
- コーリアン®粉塵の堆積物の可燃性は、炎のような火源をそれに付けた場合、燃焼しますが、**その火源を堆積物から離すと、消火して燃焼は広がりません**。
- コーリアン®は環境ホルモンと疑われている物質や、ホルムアルデヒドなどの人体に有害なVOCを発生しません。また、燃焼時にもダイオキシンなどの有毒ガスを発生させません。
- コーリアン®の安全性に関する詳細な情報はSDSに記載されていますので、必要な方はご請求ください。

1-2 作業上の注意点

- コーリアン®は比較的比重が高く、例えば厚さ12mm、巾762mm、長さ3,658mmのシートで約60kgあります。コーリアン®を取り扱う際は、特に次の点に注意して安全作業を心掛けてください。



- ・運搬の際は、安全のため、すべり止めのついた手袋と安全靴を着用してください。
- ・シートの場合、水平に持たず、シートの縁をしっかり握って垂直に持って運んでください。



シートは垂直に持って運んでください。

- コーリアン®を鋸で切断する、または研磨する時に粉塵が発生します。安全な作業のために以下にご留意ください。



- ・工場などでの集塵装置の設置
- ・防塵マスクと安全マスクの着用
- ・切断、研磨等での発生音に対する耳栓の着用



切断、研磨時は安全メガネとマスクをご使用ください。

1-3 取扱い上の注意点

- コーリアン®を運搬する場合は、その重量に適したフォークリフト等の機械をご利用ください。



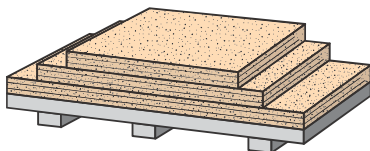
シートなどを所定の位置に降ろす場合、ゆっくりと降ろして大きな衝撃を与えないようにしてください。衝撃によっては、シートなどに欠けを生じさせたり、割れる恐れがあります。

- コーリアン®シートの保管

- ・ 12ミリ品10枚梱包のパレットは6段まで、12ミリ品12枚梱包のパレットは5段まで積上げることができます。各段のパレットの足の位置を揃えて、水平が保てるように積重ねてください。

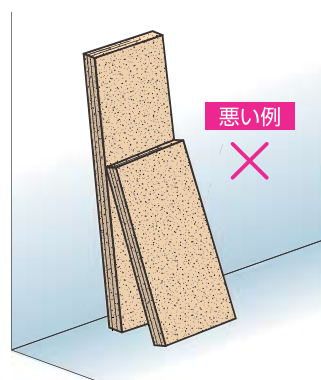
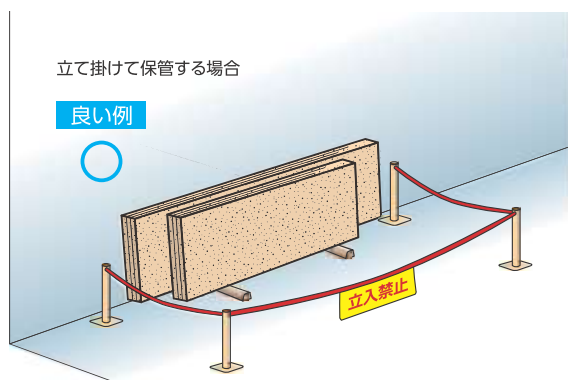
棚に保管する場合、総重量に耐え得るだけの丈夫なものにしてください。

- ・ サイズの異なるシートを水平保管する場合は、一番大きなサイズのシートが最下部に、一番小さなサイズのシートが最上部になるように積重ねて保管してください。



サイズが異なるシートを保管する場合

- ・ 梱包から取り出したシートをやむなく立て掛けて保管する場合は、シートの長辺を下にして立て掛けてください。倒れたり滑ったりするのを防ぐために、滑り止めの木材を下に置き、その上にシートを少し角度を持たせて立て掛けます。保管が長期にわたる場合は、合板や1枚板を使って仕切りを作り、シートのもたれ角度に合わせて、完全に支えてください。
- ・ 安全柵を必ず設置し、極力柵内に立ち入らないでください。



- ・ 保管時に、水に濡れると反りなどの原因になります。水に濡らさないように保管してください。
- ・ 屋外での保管は雨水や紫外線の影響でシートの変形や汚れの原因になることがありますのでおやめください。
- ・ なお、屋内でも、長期にわたる保管をしますと、荷重や温度、湿度などの様々な影響によって、変形がおこる可能性がありますので、ご注意ください。

2. シートの加工

2-1 シートの確認




納入時に以下について、ご確認ください。





- ⚠️ コーリアン®には表と裏がありますので、まず、表裏の確認をしてください。裏には通し番号が記載されています。
- ⚠️ シートがご注文の色であるかどうか確認してください。
- ⚠️ 次に、表面にキズ、凹凸、異物がないことを確かめてください。
 - 以上のような検査は充分明るい場所で行ってください。しかし、直射日光では、かえって検査しにくくなりますので、ご注意ください。

2-2 機械加工

- コーリアン®は硬質木材並の加工性を持っていますので、木工用電動工具でも加工が可能です。
- 良い加工品を得るためには、適切な工具を使用し、適切な加工条件で行うことが必要です。とりわけ、工具の切れ味には充分注意してください。超硬刃のご使用が適しています。
- 不適切な条件で加工しますと、外観を損ねたり、著しく強度の低下を来たすことがありますので充分注意してください。

1 一般的な機械加工工具

工具	用途	推奨条件																		
丸鋸 	直線切断	<ul style="list-style-type: none">● 鋸刃：超硬刃チップソー又はダイヤモンドソー● 鋸刃の直径と歯数の目安：<table border="1"><tr><td>直径</td><td>歯数</td></tr><tr><td>190mm</td><td>50</td></tr><tr><td>254mm</td><td>70~100</td></tr><tr><td>305mm</td><td>70~100</td></tr></table>● きれいに切断するには歯数の多い鋸刃をご使用ください。● 刃の回転数：<table border="1"><tr><td>ランニングソー</td><td>3,600rpm</td></tr><tr><td>丸鋸</td><td>5,000rpm</td></tr></table>● 切断速度目安：<table border="1"><tr><td>コーリアン®の厚み</td><td>切断速度</td></tr><tr><td>12mm</td><td>約3m/min</td></tr><tr><td>6mm</td><td>約5m/min</td></tr></table>● 切断中の刃先の位置： コーリアン®シートより20~30mm程度刃が出るようにしてください。	直径	歯数	190mm	50	254mm	70~100	305mm	70~100	ランニングソー	3,600rpm	丸鋸	5,000rpm	コーリアン®の厚み	切断速度	12mm	約3m/min	6mm	約5m/min
直径	歯数																			
190mm	50																			
254mm	70~100																			
305mm	70~100																			
ランニングソー	3,600rpm																			
丸鋸	5,000rpm																			
コーリアン®の厚み	切断速度																			
12mm	約3m/min																			
6mm	約5m/min																			
ルーター 	直線切断 曲線切断 切抜き 化粧面取り トリミング	<ul style="list-style-type: none">● 回転数：20,000~25,000rpm● 切抜き面や化粧面など、美しい仕上げには超硬二枚刃ビットをお使いください。● 適切なガイド、テンプレートをご使用ください。																		
トリマー 	化粧面取り トリミング	<ul style="list-style-type: none">● 回転数：25,000~30,000rpm● 超硬二枚刃ビットをお使いください。																		

工具	用途	推奨条件
ベルトサンダー 	研磨	<ul style="list-style-type: none"> ●ジョイント部の段差が大きい時に適しています。 ●100mm巾×610mm長さのベルトサンダーをおすすめします。 ●ベルトサンダー仕上げのあとは必ず、オービタルサンダーなどで仕上げてください。
オービタルサンダー 	研磨	<ul style="list-style-type: none"> ●回転数：10,000rpm以上
ダブルアクションサンダー 	研磨	<ul style="list-style-type: none"> ●回転数：9,000rpm以上
ドリル 	穴あけ	<ul style="list-style-type: none"> ●回転数：400～600rpm ●銼：金属用又はモルタル用の超硬刃。 ●20φ～50φの穴あけはホールソーをご使用ください。

2 切断

- コーリアン®を切断する場合、直線切断と曲線切断がありますが、各々の切断に適した工具を使用することをおすすめします。
- コーリアン®の切断には、ジグソーの使用をおすすめしておりません。切断面を美しく、加工製品の強度を向上するために、切断面に切断工具の刃の跡が残らないように研磨してスムーズに仕上げてください。
- ルーターのベースプレートをコーリアン®にしますと、シートの表面に傷をつけずに操作できます。



ベースプレートをコーリアン®にしたルーター

2(1) 直線切断

- 大量切断ではランニングソーかパネルソーを使います。



シラスホワイト2を切断/切削する場合には、刃の磨耗が早いので、ダイヤモンド刃の使用をおすすめします。

- 刃の位置はコーリアン®のシートより20mm～30mm程度刃が出るようにしてください。
- 切断速度は鋸刃、馬力、それにコーリアン®の厚みによって変わりますが、右表を目安に切断ください。
- 電動丸鋸、ルーターなどをご使用になる際は、ストレートガイドを使いますと切断しやすくなります。

切断速度の目安 (5.6KVA、直径35.5cmの丸鋸使用の場合)	
コーリアン®の厚み	切断速度
12mm	約3m/分
6mm	約5m/分



ストレートガイドを使った丸鋸での切断

2(2) 曲線切断

- 曲線切断には必ずルーターをご使用ください。テンプレートを使いますと切断も速く、正確な仕上がりとなります。また、2枚刃ビットを使って仕上げるか、切断面をサンドペーパーやスコッチ・ブライト™ スポンジたわし(研磨粒子付)を使って研磨していただくとスムーズに仕上がります。



ルーター(テンプレートを使っての曲線切断)

3 切り抜き

- 切り抜き用工具はルーターを使います。テンプレートを使い正確に切り抜くようにします。
- 切り抜きのコーナーは必ずR加工にします。



切り抜きのコーナーは必ずRをつけます。

4 穴あけ

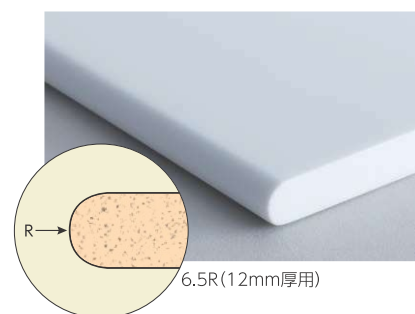
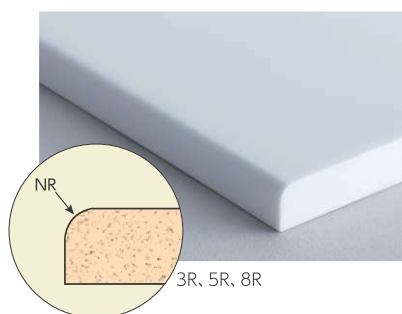
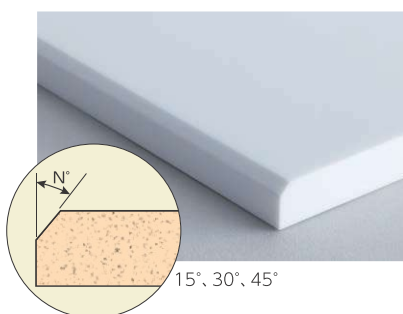
- 穴あけには電動ドリル、ホール・ソーまたは、ストレートビットを付けたルーターをご使用ください。
- いずれの場合も超硬刃をご使用ください。
- 最後のつき抜けは注意深く、ゆっくりとあけてください。

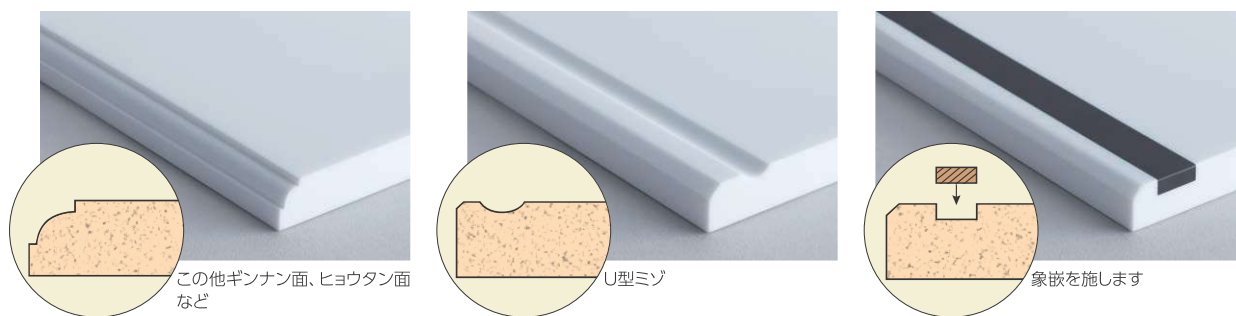
5 面取り

- 化粧面取り加工、トリミング加工にはルーター、トリマーを使用します。ルーターはローラー付ビットをご使用ください。ローラーガイドのないビットをご使用になる場合は、テンプレートをご使用ください。
- ルーターで加工する前にその面をスムーズに研磨しておきます。
- 面取りはルーターのベースプレートをシートにしっかりつけてゆっくり行ってください。
- 面取り後、サンドペーパーかスコッチ・ブライト™ スポンジたわし(研磨粒子付)でスムーズに仕上げてください。

面取り加工の例

- コーリアン®はルーターがかけられる加工性とソリッド材の特長を生かしていろいろな面取り化粧ができます。





6 研磨、仕上げ、艶出し

● 研磨、仕上げにはオービタルサンダーまたはダブルアクションサンダーを使用し、順序として必ず、右記のことを守ってください。



- 研磨紙の番手は徐々に上げ、粗い番手の跡が残らないよう仕上げてください。
- オービタルサンダーは、リングマークが残る可能性がありますのでご注意ください。

● 耐水ペーパーに水を併用することにより、研磨を早く仕上げることができます。水を併用する時は、感電防止のためエアースランダーを使用し、湿粉飛散にお気をつけください。

● コーリアン®は独特の艶消し状でソフトな温かさのある質感が特長ですが、艶を出すことにより別的高级感を演出することもできます。

● 艶を出すことにより、汚れが付きにくく、落としやすくなりますが、スリ傷が目立ちやすくなりますので、使用部位や色によっては注意が必要です。



特に濃色は、傷などが他の色に比べて目立ちます。

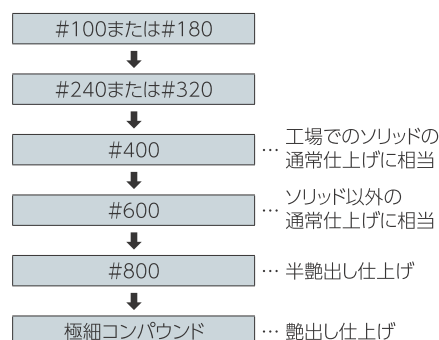
艶出しの場合のメンテナンス

- スリ傷が付いた場合は傷の深さにより、#100～#240程度のサンドペーパーを使用して傷を取り除き、順次細かいサンドペーパーを使用して、上記と同様に作業を行ってください。
- 部分的に行いますとムラが生じますので全面を研磨してください。

代表的な研磨材の例

メーカー	名称	仕様	コーリアン®への適用
三共理化学	ハイピッチペーパー	乾湿両用	粒度#120以細。 平面部の研磨に適している。
コボックス	スーパータック	乾湿両用	粒度P120以細。 平面部の研磨に適している。
	スーパーアシレックス	乾湿両用	粒度K150以細。 平面部、曲面部の研磨に適している。
3Mジャパン	トライザクトフィルム	湿式	乾式ペーパーに比べ、目詰まりしにくく長寿命。平面部の研磨に適している。
	スコッチ・ブライト™	乾湿両用	すり傷ばかし、マット仕上げに適している。
	スポンジ研磨材	乾湿両用	曲面部、入隅の研磨に適している。
NCA	アストラ	乾湿両用	粒度A60以細。 平面部の研磨に適している。

工程順序(例)



1
安全

2
シートの加工

3
シートの施工

4
メンテナンスと補修

5
コーリアン®の一般物性

2-3 接着加工

推奨接着剤

接着材料	接着剤	種類	メーカー/販売元	特徴
コーリアン®と コーリアン®	シーム接着剤	メタクリル系 (2液混合タイプ)	デュボン・MCC	コーリアン®専用接着剤。 継ぎ目のほとんど見えない接着が可能。
	瞬間接着剤 アルテコEC1000 他同等品	シアノアクリレート系	アルテコ他	背立て、前垂れ等に使用できる接着剤。 使用方法、取扱注意事項は、接着剤メー カー指示によります。
コーリアン®と 木材(合板)	アイカ エコエコボンドSE-1	変成シリコーン樹脂系	アイカ工業	
	ダイアボンド CK-443B	クロロプレンゴム系	ノガワケミカル	はけ塗りタイプ
	G-17Z又はG-78Z	クロロプレンゴム系	コニシ	はけ塗りタイプ
	エバーグリップ686FV	クロロプレンゴム系 (2液溶剤タイプ)	東亜合成	はけ塗りタイプ
	スーパーX 8008	アクリル変成シリコーン樹脂系	セメダイン	
	汎用シリコーンシーラント	カートリッジタイプ	各社あり	カウンター、壁板の接着。 目地のコーキング用。
コーリアン®と 金属(スチール、アルミ)	アイカ エコエコボンドRQ-V1	ゴム系	アイカ工業	耐熱タイプ
	ダイアボンド DE395C	エポキシ系 (2液混合タイプ)	ノガワケミカル	
コーリアン®と 無機質材(モルタル、 タイルコンクリートなど)	G-77Z	クロロプレンゴム系	コニシ	
	PM-200	エポキシ・変成シリコーン系 (2液混合タイプ)	セメダイン	硬化後、ゴム弾性を有するため、被着体 の伸縮に追従。
	スーパーX 8008	アクリル変性シリコーン樹脂系	セメダイン	
	ME-01	変性シリコーン樹脂系 (2液混合タイプ)	タイルメント	硬化後、ゴム弾性を有するため、被着体 の伸縮に追従。
	アイカ エコエコボンドSE-1	変成シリコーン樹脂系	アイカ工業	無溶剤タイプ
	汎用シリコーンシーラント	カートリッジタイプ	各社あり	

- 注) 1. シリコーンシーラントなど長時間養生が必要なものに対し、強力両面接着テープ、ホットメルト接着剤を併用すると便利です。
2. 瞬間接着剤はシーム接着剤と作業性が大きく異なりますので、使用に際してはメーカーの使用法、取扱説明書等を充分お読みください。均一な接着厚みが保たれないと、硬化が遅れたり接着剤が十分に充填されない欠陥が発生するおそれがありますので、長尺物の加工には細心の注意が必要です。また、場合によってはシーム部分が目立つおそれがありますのでカウンターのシームレス接着用にはおすすめておりません。
3. シリコーンを、特に接着性能を必要とされる用途(水回りなど)に使用する場合は、被着体の種類に応じた適切なプライマーをご使用ください。プライマーの種類については各社シリコーンメーカーにお問い合わせください。
4. ここに掲載する接着剤は改正建築基準法のホルムアルデヒド発散量F☆☆☆☆又はそれと同等品です。

シーム接着について

- コーリアン®専用のシーム接着剤を用意しております。この接着剤を使用しますとコーリアン®相互の継ぎ目はほとんど目立たなくなります。
- モンタナ・マグナ*・サザレなど粒の大きな色柄、プリマ、プライベートコレクション、ユラギなど流れ模様のある色柄では、色柄が繋がらないことにより、継ぎ目は見え易くなります。
- 透光度の高い色・柄は照明で照らすと継ぎ目が見えやすくなることがあります。
- コーリアン®は生産ロットによって軽微な色差が生じ、ロットが異なるシートをシーム接着した場合、わずかな色差により、接合部が見える場合があります。
- より接合部が分かりにくい、シームレスな接着をするためには、同一パレット内、上下連続するシート2枚を使用することを推奨します。
- コーリアン®の色に応じて専用のシーム接着剤をご使用ください(総合カタログ参照)。

シーム接着の手順

1 作業をはじめる前に

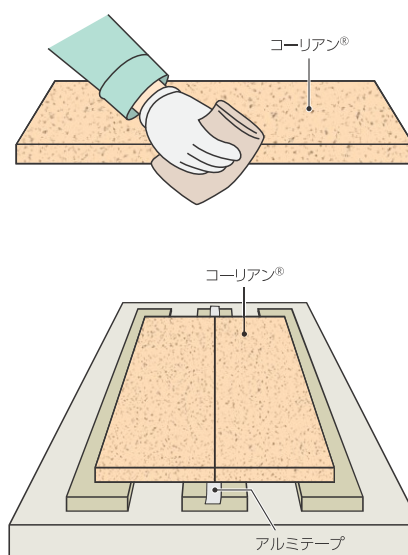
- ⚠ まず、シーム接着剤に添付されている「シーム接着剤使用説明書」をお読みください。特に安全のために「取扱い注意事項」と「応急処置」についてはよくお読みください。
- ⚠ コーリアン®の色とシーム接着剤が合っているかご確認ください。
- ⚠ シーム接着剤の使用期限をご確認ください(P.15「シーム接着剤の使用期限の読み方」参照)。
- ⚠ シーム接着剤の内部に気泡が入っていると、硬化不良を起こすことがありますので、使用する前に、30分以上カートリッジ先端が上向きになるように立てておいてください。

2 シートの準備

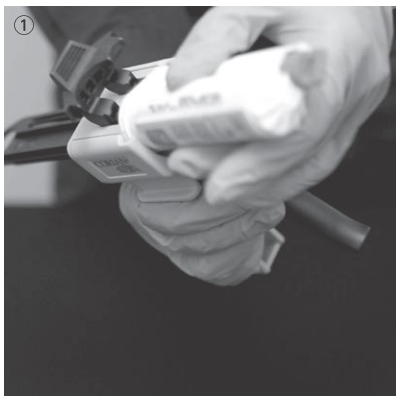
- 接着しようとする断面は、スムーズに仕上げてください。粗面のまま接着しますと、継ぎ目が目立ちやすくなります。
- 次に、接着しようとする断面とその周辺を工業用アルコールを付けた白い清潔な布で、付着している汚れや埃を完全になくなるまで拭いてください。表面がある可能性がありますので、ラッカーシンナー、アセトンあるいはその他の溶剤は使用しないでください。色のついた布やペーパータオル等で拭くと、その色がシーム接着剤の中に入り、シーム接着部分の色を変えてしまいますので使用しないでください。
- 接着するシート2枚を試しに合わせて、表面のレベルが合わないようなら、下の受木にライナーを入れ、レベルの調整をしてください。
- シーム接着部分の下の受木や作業台の上に、アルミテープを貼り付けて、これらに接着するのを防ぎます。
- アルミテープの代わりに、マスキングテープや布テープを使いますと、シーム接着剤の変色が起こることがありますので使用しないでください。

3 シーム接着剤の準備

- シーム接着剤は主剤と硬化剤を1つの特殊なカートリッジに分離して入れたもので、専用ガンに装着し、トリガーを引くことで先端に装着した専用ミキサーチップで混合され、吐出されるものです。連続シーム接着はもとより、短時間の断続的な接着が可能であり、残ったシーム接着剤は冷暗所(5℃~23℃)で一時保管することにより再利用ができます(ただし、残ったカートリッジを再利用される場合は、都度新しいミキサーチップをご使用ください)。

1
安全2
シートの加工3
シートの施工4
メンテナンスと補修5
コーリアン®の一般物性

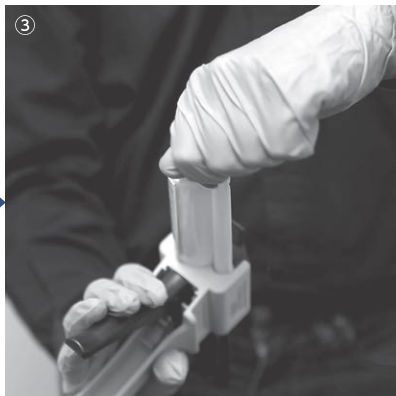
4 シーム接着剤専用ガン取付方法



① 接着剤カートリッジを専用ガンに装着します。



② カートリッジをレバーでしっかり固定します。



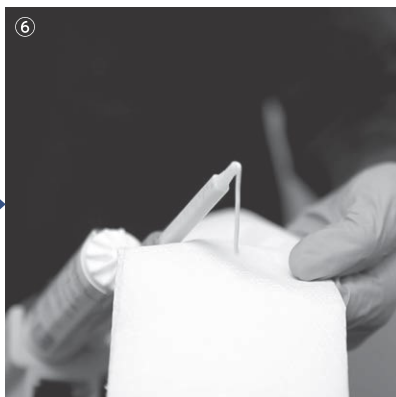
③ カートリッジを上に向けた状態でキャップを取り外します。



④ コンポーネントAとBが共に出るまでトリガーを引く、はみ出したAとBは白い清潔な布で拭きとってください。



⑤ ミキサーチップを差し込み、時計方向に90度回して固定してください。



⑥ トリガーを引いて最初の少量を出してください。これでカートリッジの装着は完了です。

5 シーム接着剤の注入と接着

- 接着面を約5mm程度離し、その隙間にミキサーチップ先端を十分に押し込みながら、シーム接着剤を一気に注入します（接着剤は流れにくいので、底部にまで行きわたるようにしてください）。
- 接着部分の両側からシートを押すようにして突き合せます。この時シーム接着剤が接着部で連続して盛り上がり来れば、均一に正しく注入されています。
- シーム接着を美しく仕上げるために、シーム接着剤が硬化して接着するまでの間、動かないように圧着します。圧着の方法は、木またはコーリアン®のコマを仮止め接着剤で接着し、クランプで締めて圧着します。この時、圧着の力が強すぎると接着剤が押し出され過ぎて、接着力が弱くなります。
- 接着部に盛り上がっているシーム接着剤には、硬化するまで絶対に触らないようにしてください。もし柔らかいうちに触りますとシームラインを汚すことになります。
- 硬化時間は温度によって変わりますが、大体の目安は以下になりますので参考にしてください。ただし、コーリアン®自身の温度にも左右されますのでその点ご注意ください。

シーム接着剤の雰囲気温度と硬化時間(目安)	
雰囲気温度(℃)	硬化時間(分)
10	45
23	25
35	15

- 冬場の作業で、ドライヤーや投光器で接着部を暖め、硬化時間を短縮することができますが、局部的に温めると接着部が剥れてくる場合があります。全体的に均一に暖めることが肝要です。なお、マイナスの雰囲気温度下では、時間をかけても十分に硬化しない場合がありますので、ご注意ください。

6 シーム接着部分の仕上げ

- シームライン上の硬化して盛り上がった接着剤を除去するために、カンナを使います。カンナの届かない丸味のあるコーナー部分には、彫刻刀や角を取ったのみで、注意深く除去していくことも可能です。
- つぎに#100のサンドペーパーを付けたオービタルサンダーで、シーム接着部とその周辺を研磨してください。
- その後は最終仕上げの程度に応じ、研磨・仕上げ・艶出しの方法に従ってください。

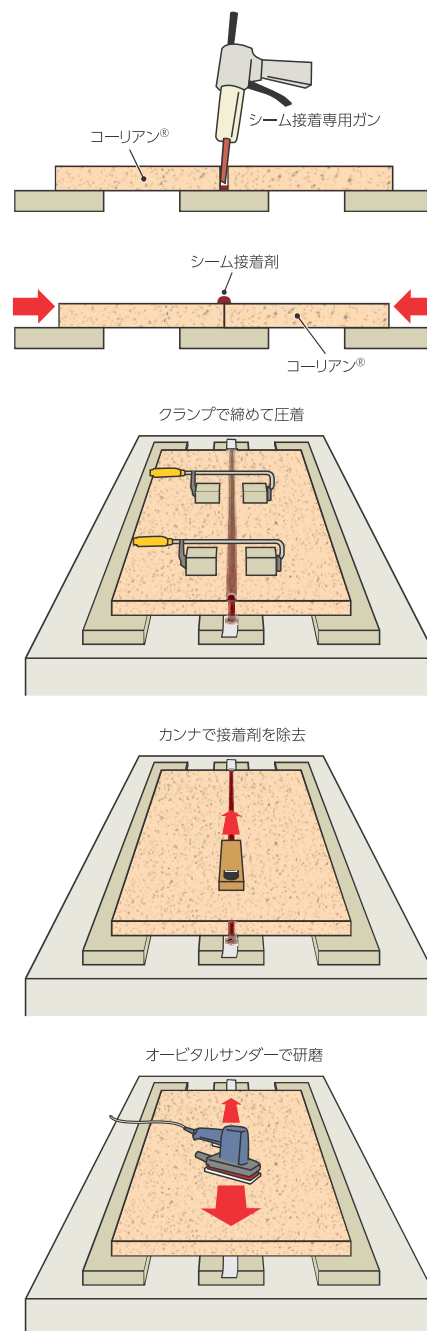
シーム接着剤の使用期限の読み方

カートリッジ側面に次のように印刷されています。

色：BISQUE(ビスク)
 EXP UK 04 20 -035
 月 年
 使用期限：2020年4月
 (上記は一例です)



- 使用期限は製造日より2年間となっていますが、冷暗所(5℃~23℃)に保管しておくことが必要です。夏場は冷蔵庫に保管されることをおすすめいたします。



1 安全

2 シートの加工

3 シートの施工

4 メンテナンスと補修

5 コーリアン®の一般物性

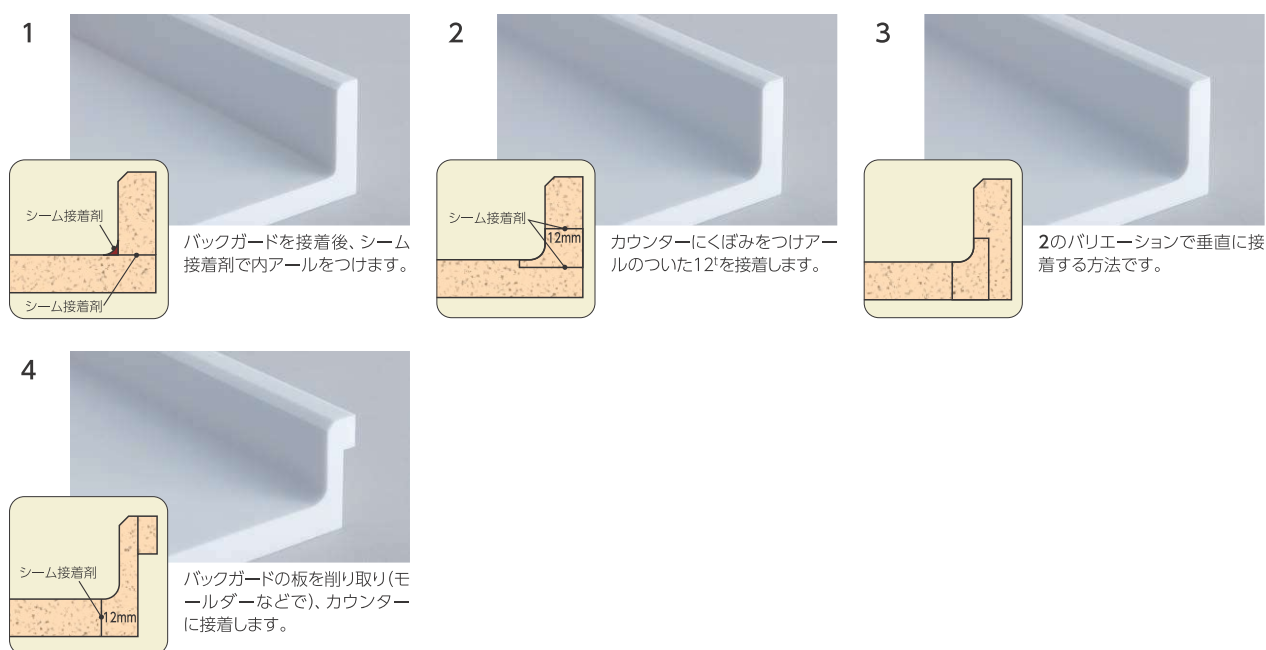
各種前ダレ加工の例

<p>1</p> <p>シーム接着剤</p> <p>積層部をかくすためミゾをほります。さらに金属棒、木材、他シリーズのコーリアン®のモールドィングを入れます。</p>	<p>2</p> <p>シーム接着剤</p> <p>三層にして重量感を出します。</p>	<p>3</p> <p>ゴム系接着剤</p> <p>木材、カラーアクリルなど異質材との組合せ。</p>
<p>4</p> <p>ソリッド</p> <p>シーム接着剤</p> <p>シエラ® または モンタナ シリーズ など</p> <p>切削と仕上げ研磨にシーム剤を使用すれば高度な加工も可能。</p>	<p>5</p> <p>シーム接着剤</p> <p>12mm</p> <p>12mm</p> <p>ゴム系接着剤</p> <p>厚さ12mmのコーリアン®の前ダレを接着します。裏打ちの合板はなくてもかまいません。</p>	<p>6</p> <p>シーム接着剤</p> <p>12mm</p> <p>6mm</p> <p>ゴム系接着剤</p> <p>厚さ6mmのコーリアン®の前ダレを接着します。この場合はコーナーに角材やアングル材の補強材を入れます。</p>
<p>7</p> <p>12mm</p> <p>12mm</p> <p>シーム接着剤</p> <p>前面に前ダレを接着させる例。</p>	<p>8</p> <p>12mm</p> <p>12mm</p> <p>ゴム系接着剤</p> <p>木工ボンド</p> <p>木材の飾り枠をつけてコーリアン®の天板を落とし込む方法。</p>	<p>9</p> <p>シーム接着剤</p> <p>12mm</p> <p>12mm</p> <p>ゴム系接着剤</p> <p>シーム接着剤を使って、前ダレの面をそろえる方法。</p>
<p>10</p> <p>シーム接着剤</p> <p>シーム接着剤を使って、厚みのある半円を作る方法。</p>	<p>11</p> <p>シーム接着剤</p> <p>シーム接着剤を使って、厚みのあるユニークな形状の前ダレを作ります。</p>	<p>12</p> <p>L=100mm以上</p> <p>L/2以上</p> <p>ブラケット</p> <p>Lが100mm以上の場合はブラケットをご使用ください。</p>

プリマ、プライベートコレクション、サザレ、ユラギ、リニア、マグナ*、モンタナ、ペナーロ*等の表裏意匠性の異なる品種は13、14、15の加工方法にする事で、柄切れを軽減できます。

<p>13</p>	<p>14</p>	<p>15</p>
------------------	------------------	------------------

各種背立て(バックガード)加工の例

1
安全2
シートの加工3
シートの施工

2-4 曲げ加工

加熱炉(オープン)を使用する、標準的な曲げ加工の方法を以下に示します。

材料の準備

- 切断面のエッジは、サンディングを施し、曲げる際の引き裂きの原因となる、欠けや傷を取り除きます。
- 曲げ加工する材料の大きさは、加熱による寸法変化や成形による両端の反りを考慮して、最終製品寸法より大きめにしてください。
- 曲げ加工でアールとなる部分のシート裏面に溝を、切っておくと、曲げ加工時に凹反りを防いで後工程の接着、仕上げを容易にすることができます。例えば、板厚12mmのシートには、アールと平行に深さ約6mm、巾約3mmのミズを1~3本(アールの大小、シート巾により増減)を切っておきます。

曲げ温度

- 曲げ加工時の材料の温度は135℃~160℃になるようにします。この範囲外の温度では発泡したり、クラックや白化を生じることがあります。また、この範囲外の温度で曲げ加工された材料は一般にもろくなります。

加熱時間

- 材料全体を加熱してください。部分加熱はさけてください。
- 加熱時間はオープンの種類、材料の大きさ等により変化しますので、事前にサンプルシートを使って、それぞれの最適な温度と時間を調べられることをおすすめします。加熱時間が長すぎると黄変する可能性がありますのでご注意ください。右に代表的な循環式オープンの場合の加熱時間を示します。
- オープンの温度が180℃を越えると、黄変したり、材料内部の温度が成形温度に達する前に、シート表面を過熱して不安定になりますので、オープンの温度は180℃を越えないようにしてください。



グレイシアアイスは透光性が高く変色が目立ちやすいので、加熱し過ぎないようにご注意ください。オープン温度は150~160℃をおすすめします。

板厚	オープンの温度	加熱時間
6mm	150℃	20~50分
	170℃	15~30分
10mm	150℃	30~60分
	170℃	20~40分
12mm	150℃	40~80分
	170℃	25~45分

4
メンテナンスと補修5
コーリアン®の一般物性

最小可能曲げアール

右表のアールより小さいアールに曲げる場合は、白化やクラック、クレーズなどを生じる可能性があります。また、衝撃強度も小さくなる可能性があります。

板厚	最小内アール
6mm	30mm
10mm	70mm
12mm	100mm
	以下品種は200mm ・マグナ* ・デュボン™プライベートコレクション ・プリマ ・ディーブ 以下品種は350mm ・サザレ

成形型的设计

ベニヤ合板を使って型を作ってください。金属または薄い一枚板の木の場合は、適当な冷却速度が得られません。加熱されたシートを、希望する形に完全に保持するためにはピッタリ合致するオス型とメス型が必要です。

冷却時間

材料の温度が、80℃以下になるまで、型に入れたまま徐冷してください。右表で80℃以下になるまでの代表的な冷却時間を示します。

板厚	冷却時間
6mm	10～20分
12mm	20～40分

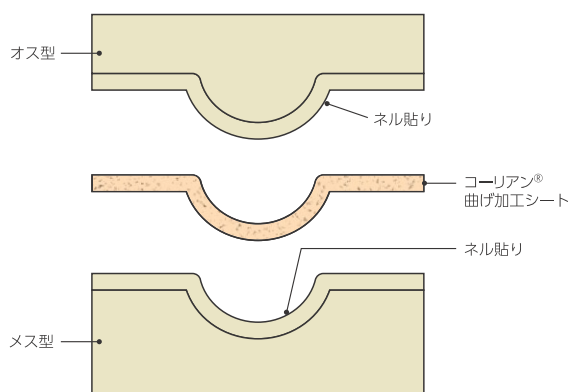
仕上げ

曲げ加工した材料も、ルーター加工、サンディングなど通常の機械加工を行ってください。

接着

曲げ加工を施す材料を接着する場合には、まず曲げ加工を行ってから接着してください。シーム接着剤は成形温度では弱くなり、曲げ加工時に接着部が破断する可能性があります。

曲げ加工例



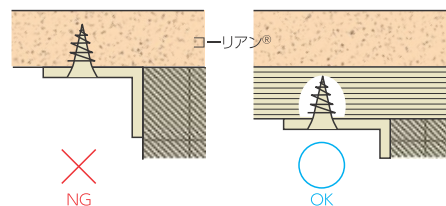
3. シートの施工

3-1 水平面の施工

コーリアン®をキッチンカウンターの水平面にご使用になる場合は12mmのシート、その他のカウンターの水平面には10~12mmのシートをご使用ください。6mmは通常什器、腰板などの垂直面にご使用ください。

ネジ止め

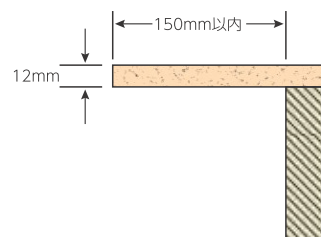
コーリアン®のカウンターに直接ネジをきかせることは避けてください。ネジを使うときはコンパネや角材を接着してネジをきかせます。



突き出し寸法

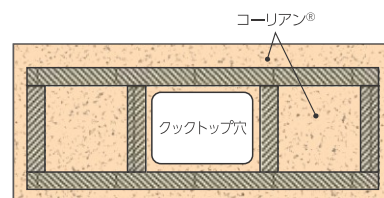
12mm厚のコーリアン®で、150mmを超える突き出し寸法の場合は、何らかのサポートが必要になります。以下のガイドラインを参考にしてください。

	コーリアン®厚み		サポート方法
	10mm厚	12mm厚	
突き出し寸法	90mm以下	150mm以下	不要
	170mmまで	300mmまで	12mm以上の合板貼付、またはブラケット支持
	260mmまで	450mmまで	12mm以上の合板貼付、及びブラケット支持
	260mm超	450mm超	足の据付



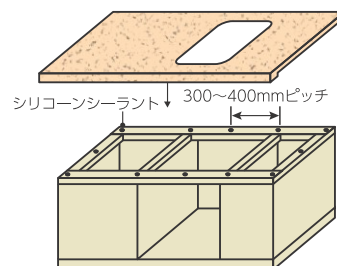
裏打ち

合板などによるコーリアン®の全面裏打ちは、膨張率の差による反りの原因となる為、おすすめできません。補強には棧をご使用ください。



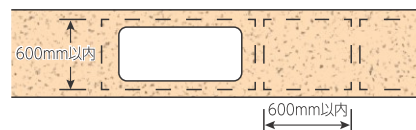
据え付け

キャビネット等への据え付け固定は、300~400mmピッチによるシリコンシーラントの点付けを推奨します。



サポート間隔

棧木、及びキャビネットによるサポートは、前後左右共に600mm以内に配置してください。



1
安全

2
シートの加工

3
シートの施工

4
メンテナンスと補修

5
コーリアン®の一般物性

レベル出し

- キャビネットの上端のレベルは、キッチン全体で3mm以内に入るようにしてください。また、クックトップやシンクの開口部周辺のレベルは、1mm以内に入るようにしてください。

熱膨張

コーリアン®は温度変化によりわずかな伸縮がありますのでカウンター両端が壁の場合は伸縮分の逃げを見て、のみ込みをとるかシリコンコーキングによる弾力性のある目地をとってください。伸縮量は次式により求められます。

$$\Delta l = l \times \alpha (t_2 - t_1)$$

Δl = 伸縮量 (mm)

l = 材料の元の長さ

α = コーリアン®の線膨張係数 $3.2 \times 10^{-5} / ^\circ\text{C}$ (ソリッドの場合)

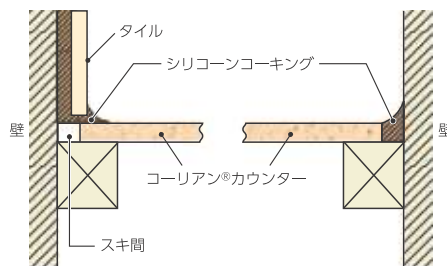
t_1 = 最低温度

t_2 = 最高温度

たとえば、3mのカウンターを施工する時、施工時の温度が0°Cで使用時40°Cとなった場合の伸び量は、

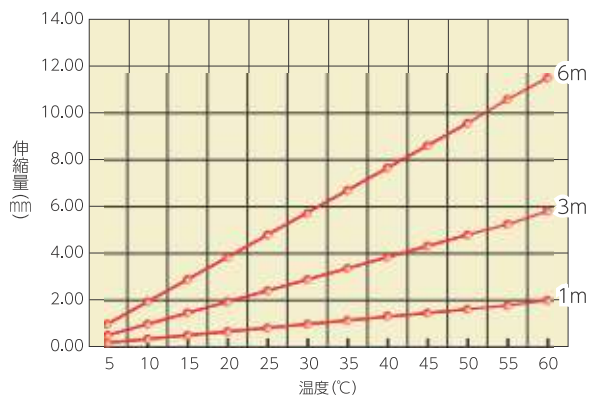
$$\begin{aligned} \Delta l &= 3,000 \times 3.2 \times 10^{-5} \times (40 - 0) \\ &= 3.8 \text{ mm} \end{aligned}$$

従って3mのカウンターの場合、両端に最低約4mmずつ逃げを作ることが必要になります。



コーリアン®の熱膨張による伸縮量

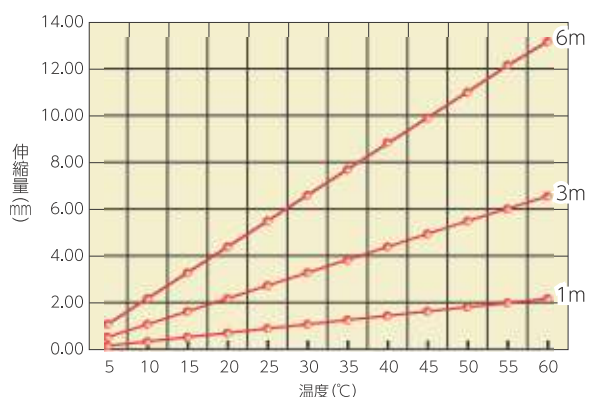
- ソリッド ($3.2 \times 10^{-5} / ^\circ\text{C}$)



(単位: mm)

長さ(m) \ 温度差(°C)	1	3	6
5	0.16	0.48	0.96
10	0.32	0.96	1.92
15	0.48	1.44	2.88
20	0.64	1.92	3.84
25	0.80	2.40	4.80
30	0.96	2.88	5.76
35	1.12	3.36	6.72
40	1.28	3.84	7.68
45	1.44	4.32	8.64
50	1.60	4.80	9.60

- シエラ* ($3.7 \times 10^{-5} / ^\circ\text{C}$)

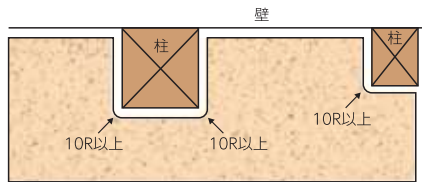


(単位: mm)

長さ(m) \ 温度差(°C)	1	3	6
5	0.19	0.56	1.11
10	0.37	1.11	2.22
15	0.56	1.67	3.33
20	0.74	2.22	4.44
25	0.93	2.78	5.55
30	1.11	3.33	6.66
35	1.30	3.89	7.77
40	1.48	4.44	8.88
45	1.67	5.00	9.99
50	1.85	5.55	11.10

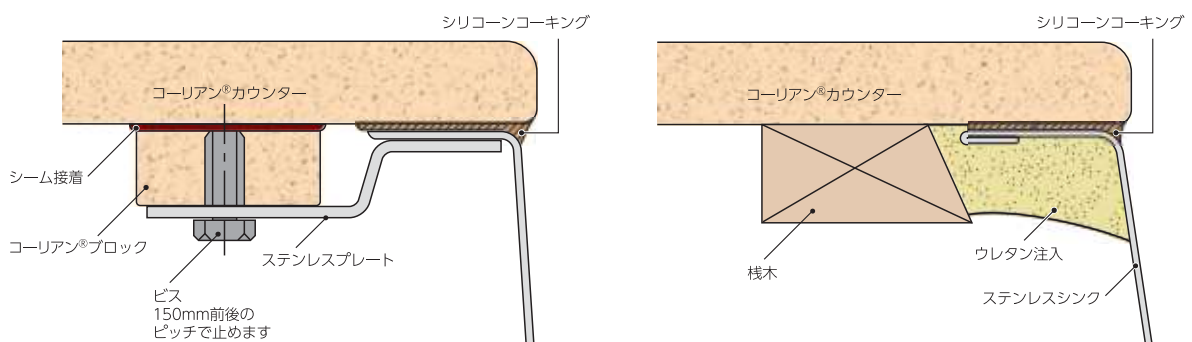
柱廻り、壁廻り

- 柱廻り、壁廻り等でもコーナーには10R以上をとってください。



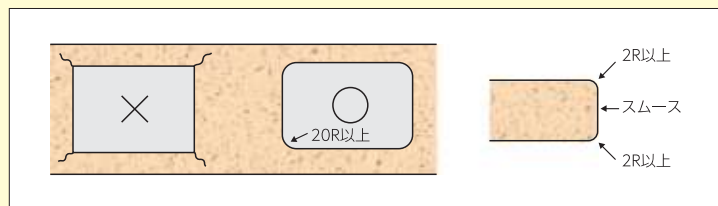
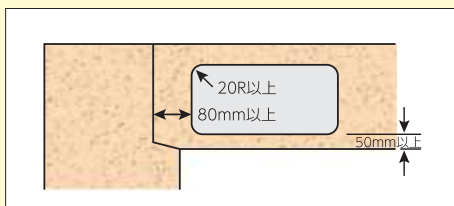
ステンレスシンクの取付け方法の例

- ステンレスシンクをコーリアン®カウンターにアンダーマウントする方法の例です。

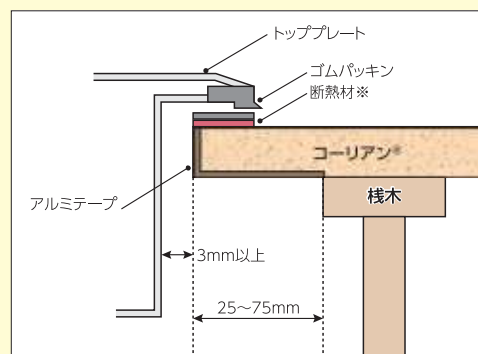


! キッチンカウンター施工の注意点

- キッチンカウンターの水平面にご使用になる際は、12mm厚のコーリアン®をご使用ください。
- クックトップ及びシンク用取付け穴の切抜きは、継ぎ目から80mm以上、端から50mm以上離してください。加工はルーターを使用し、切断面をスムーズにしてください。コーナーRは20mmR以上とります。さらに上下エッジは2mmR以上の丸みをつけ、150～240番程度のサンドペーパーで仕上げてください。
- 開口部にコーナーRが無い場合、ひびが入りやすくなります。



- 切抜き穴は全周、切り口から25～75mmの範囲を目安に栈木でサポートしてください。
- キッチンカウンターの温度上昇を抑制するために、クックトップの抜き穴の周囲には右図のようにアルミテープを貼ってください。アルミテープは、上面側から裏面側にかけて広範囲に貼ると放熱効果が高まります。さらにクックトップのフランジ下に断熱材の取付けを推奨します。
- クックトップの側面が直接コーリアン®の断面に接触しないよう、できる限り間隔(3mm以上)を開けて、開口部の中央に据え付けてください。
- コーリアン®を据え付けるキャビネット等の上面のレベルは、全体で3mm以内に入るようにし、かつ、クックトップやシンクの開口部周辺のレベルは1mm以内に入るようにしてください。



※推奨断熱材：「インサルテックス：ニチアス株式会社、BSペーパー320：インソライト工業株式会社」

1
安全

2
シートの加工

3
シートの施工

4
メンテナンスと補修

5
コーリアン®の一般物性

3-2 垂直面の施工

- コーリアン®は建築基準法における防火材料ではありません。建築基準法により防火材料の使用が指定されている部位には使用できませんのでご注意ください。

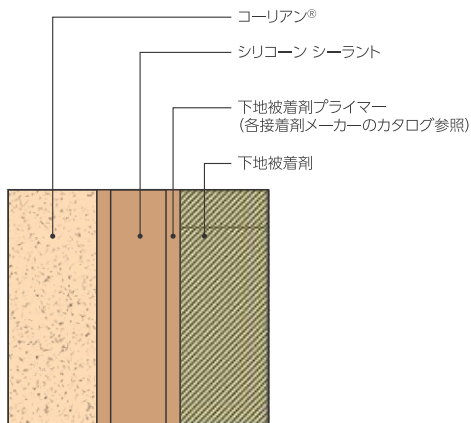
材料の選択

1 下地

- (耐水)合板などのボード下地
- 充分乾燥させたコンクリートやモルタル

2 接着剤

- 下地に合った適切な接着剤をご使用ください。「2.シートの加工、2-3接着加工 推奨接着剤P.12」をご参照ください。
- シリコンを接着剤として使用したり、水回りの防水目地として使用する場合は、それぞれの被着材に合わせたプライマーをご使用ください。



各社シリコン

メーカー	商品名
デュポン・東レ・スペシャルティ・マテリアル	SH780 SE5010
モメンティブ・パフォーマンス・マテリアルズ・ジャパン合同会社	トスシール381 トスシール83
信越化学工業(株)	シーラント45

なお、下地用のプライマーは各接着剤メーカーの推奨するそれぞれの下地用のプライマーをご使用ください。

施工方法

1 下地処理

- 下地がモルタルあるいはコンクリートの場合は、最低2週間以上の養生期間を取り、充分下地を乾燥させてください。充分な養生期間が取れないと、吸湿によりコーリアン®シートが反る恐れがあります。また下地の表面は金ゴテ仕上げとし、不陸を取ってください。更に表面の汚れ、ホコリ、油分等は充分に取り除いてください(工業用アルコールを付けた白い清潔な布で拭く等)。

2 目地

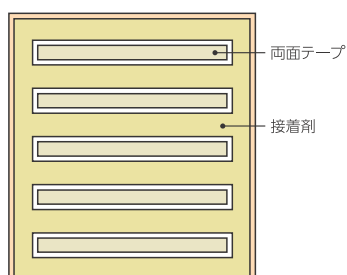
- コーリアン®は熱膨張(ソリッドの線膨張係数 $3.2 \times 10^{-5} / ^\circ\text{C}$)がありますので、 30°C の温度差で1m当り約1mmの伸縮があります。コーリアン®シート幅サイズの762mm幅ピッチごとに目地を設けてください。

3 接着作業

- 接着剤を塗布する前に、シートの裏面及び下地を工業用アルコールを付けた白い清潔な布で汚れ、ホコリ、油分などを取り除いてください。

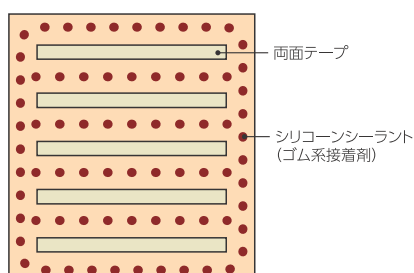
例1 2液形変性エポキシ接着剤を使用の場合

- 接着剤が硬化するまでの仮止め用として、両面テープを併用します(黒系色の両面テープを使用すると、透けて見える場合がございますのでご注意ください)。
- 2液(主剤と硬化剤)を十分に攪拌したのち、クシ目ゴテを使用して、下図のように両面テープにかからないようほぼ全面に塗布してください。

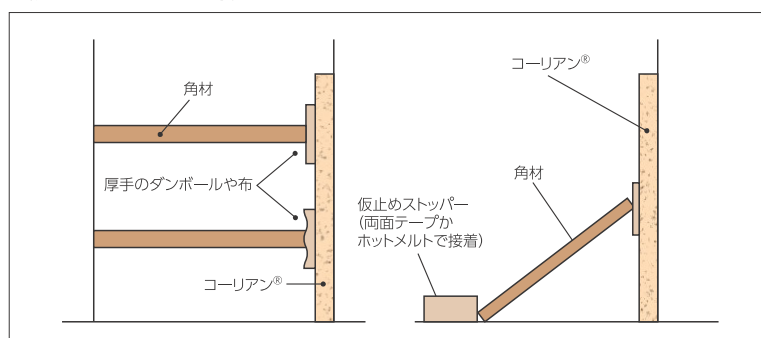


例2 シリコンシーラント及び、マッシュクタイプのゴム系接着剤をご使用の場合

- 例1と同様両面テープを併用します。
- シリコンシーラントを点付けします。



- 下地の不陸、板のソリなどで下地との間に浮きがある場合は、角材などで、反対側の壁や仮止めストッパーから押さえてください。



1
▼安全

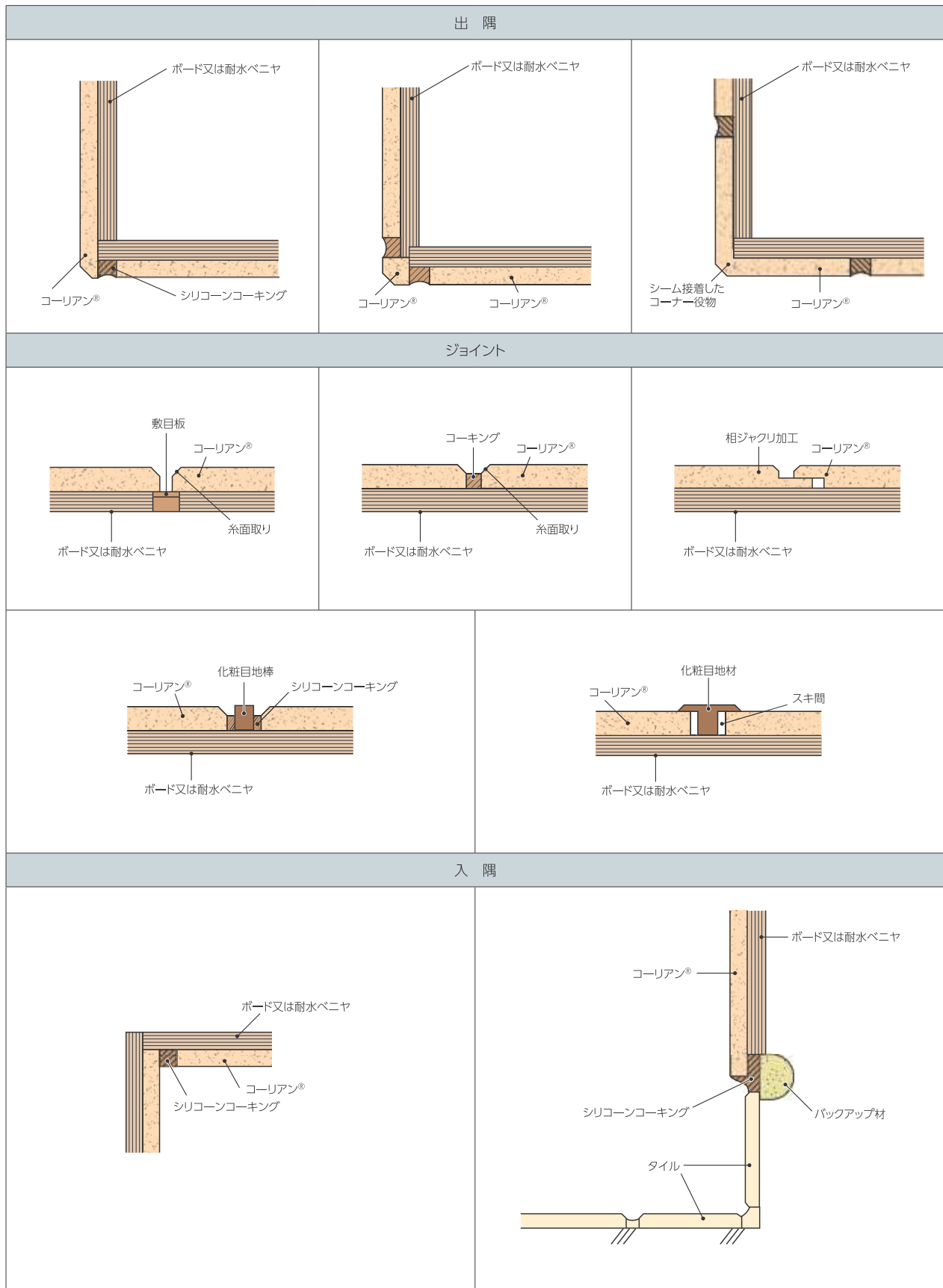
2
▼シートの加工

3
▼シートの施工

4
▼メンテナンスと補修

5
▼コーリアン®の一般物性

垂直使用時出隅部分ディテール(ボード下地の例)



4. メンテナンスと補修

4-1 メンテナンス

コーリアン®は均質なソリッド材です。調味料の汚れや水アカなどが染み込みにくく、万一汚れてしまっても、簡単に拭き取ることができます。メンテナンスにもすぐれたコーリアン®。その美しさは、変わることなく輝き続けます。



コーリアン®を末長くご使用いただくために次の点にご注意ください。

1. 熱いフライパンや鍋を直接、上に置かないようにしてください(必ず鍋敷をご使用ください)。
2. クックトップのプレートをはみ出すような魚焼き器や大鍋等の使用は控えてください。また、グリルの排気口を鍋などで塞がないようにしてください。いずれの場合にも、キッチンカウンターが短時間で高温になります。
3. 汚れが染み込みにくい素材ですが、色・柄により汚れ落ち、メンテナンス方法に若干の違いを生じることがあります。
4. 濃色系コーリアン®(該当色はカタログ参照)をメラミンスポンジ、研磨粒子の付いたナイロンタワシ、クリームクレンザーで磨きますと、微妙な艶の違いを生じ、磨いた部分がうっすらと白くなってしまいますので、メラミンスポンジ、研磨粒子の付いたナイロンタワシ、クリームクレンザーのご使用はおすすめできません。
5. 艶出し加工した場合も含め、工場での仕上面と全く同じになりやすく、微妙な艶の違いを生じてきます。従ってできるだけ広い面積で仕上げるか、可能ならば全面を均一に仕上げるのが最良です。

毎日のお手入れ

通常の汚れ

コーリアン®は、均質なソリッド材ですから汚れが染み込みにくく、簡単なお手入れで汚れが残りません。日常の汚れや水アカなどは水拭き、またはキッチン用洗剤を浸した布で拭くだけで十分きれいになります。なお、使い込んでいくと自然と表面に艶がでてきます。この状態で部分的に研磨すると表面がムラになりますので、なるべく全体的にお手入れされることをお勧めします。

お手入れワンポイントアドバイス

濃色系コーリアン®をご使用の方で、手油汚れが気になる場合は、キッチンクイックルなどのキッチン用掃除シートで拭き取るときれいになります。

気になる汚れ・傷のお手入れ

濃色系以外のコーリアン®をご使用の場合

しつこい汚れ

クリームクレンザーまたはスコッチブライト・スポンジたわし(研磨粒子付)で弧を描くように磨いてください。ソリッドカラーシリーズ以外は、上記の手順の後、水洗いしたスコッチブライト・スポンジたわし(研磨粒子付)で軽く磨いてください。漂白剤も使用できますが、ご使用後は水拭きをしてください。

※漂白剤のご使用にあたっては漂白剤メーカーの使用法に従ってください。
水をしっかり含ませたメラミンスポンジもご利用いただけます。

表面に傷がついたとき

コーリアン®は、均質なソリッド材ですから、傷がついても簡単な手順で元通りにすることができます。

目の粗い240番のサンドペーパーで傷が消えるまで磨いてください。次に目のやや細かい400番のサンドペーパーで軽く磨いてください。ソリッドカラーシリーズは、スコッチブライト・スポンジたわし(研磨粒子付)で軽く弧を描くように磨いて仕上げてください。ソリッドカラーシリーズ以外は、目の細かい600番のサンドペーパーか、スコッチブライト・スポンジたわし(研磨粒子付)でごく軽く磨いて仕上げてください。



濃色系コーリアン®をご使用の場合

しつこい汚れ

水をしっかり含ませたメラミンスポンジで、軽く拭き取ってください。



濃色系コーリアン®は水シミ、手油、傷などがほかの色に比べて目立ちます。ご理解された上でご使用ください。水シミの原因となりますので、水などの汚れはすぐに拭き取ってください。

濃色系コーリアン®を研磨剤入りナイロンたわしやクリームクレンザーで磨きますと、微妙な艶の違いを生じ、磨いた部分がうっすらと白くなってしまいますので、研磨剤入りナイロンたわしやクリームクレンザーのご使用はお勧めしません。

アルコール使用時の注意点

アルコールは揮発性のため、通常使用ではコーリアン®に影響はありません。しかし、アルコールが揮発できない状況(例えばアルコールをスプレーした直後に物を上から置くなど)を作った場合、天板の表面が若干荒れてしまう場合がありますので十分ご注意ください。



濃色系コーリアン®の場合、アルコールを噴霧し、自然乾燥させると光沢斑が出る場合がありますので、ペーパータオル等にアルコールを含ませて拭いてください。その後アルコールが揮発した事をご確認ください。適切にご使用いただく事で、濃色のコーリアン®においてもアルコールをご使用いただけます。

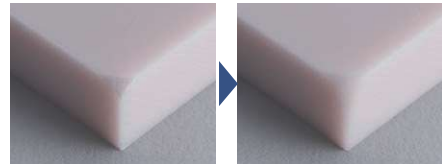
艶出し仕上げの場合のメンテナンスは P.11を参照してください。

4-2 補修

コーリアン®はすぐれた補修性があります。次にいくつかの例を紹介します。

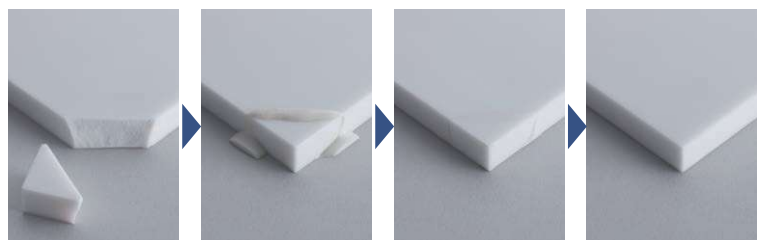
小さなカケの補修

運送、加工、施工途中でつけたカケや穴などはシーム接着剤で埋め、硬化後、サンドペーパーで仕上げます。小さい角のカケなどはヤスリやサンドペーパーで丸味をつけて、削ることもできます。



大きく欠けた場合の補修

欠けた部分は、できるだけ完全なきれいな状態で確保し、速やかにシーム接着剤で接着、密着させ、硬化後仕上げます。



シーム接着

削り

仕上げ

クラックの補修

原因の除去

クラックの入る原因としては過度の外力や熱が繰り返し加わる場合や、衝撃力等によるものが考えられます。仕上げ状態が悪く、微細なノッチがある場合は、遠因となります。

補修方法

サンドペーパーでは除去できないような、クラック、カケ、深いスリ傷、打痕等は、次のような方法で、補修することができます。間違っただけ開けた穴も同様の方法で補修してください。

(1) トモ材による埋め込み法

- ① 損傷部分その形状に応じ、丸い穴やコーナーを丸くした矩形に取り除きます。
- ② 切り抜きなどから、色の合ったコーリアン®の端材を使い、トモ材を作成します。
この時、トモ材の大きさは取り除いた穴や矩形の大きさより1~1.5mm大きくしてください。
- ③ トモ材がぴったりフィットするように、トモ材を、ワインのコルクのように、テーパをつけてます。
- ④ 接着部分の裏側は、接着剤が流れ出ないようにアルミテープを貼ります。この時テープの糊面が接着剤に触れないよう図のように貼ってください。
- ⑤ トモ材とシートの切断面を、工業用アルコールを付けた白い清潔な布できれいに清掃してください。
- ⑥ シーム接着剤を注入し、トモ材を埋め込みます。この時、接着剤がトモ材の全周にあふれ出ていることを確認してください。
- ⑦ 接着剤が十分に硬化してから、トモ材のはみ出ている部分と接着剤の盛り上がった部分をベルトサンダーやトリマーで削り落とし通常の方法で仕上げます。

(2) パイ形治具を使う方法

12mmのコーリアン®で右写真のような治具を作ってください。



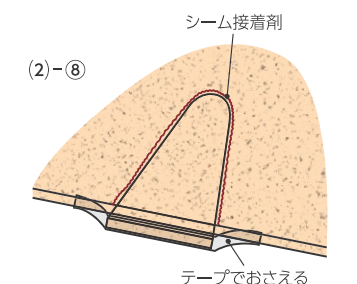
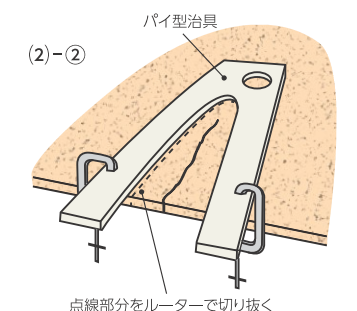
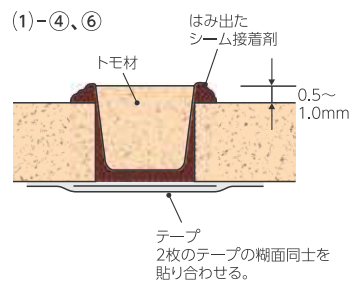
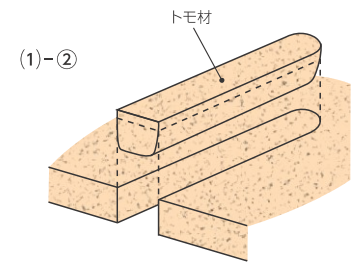
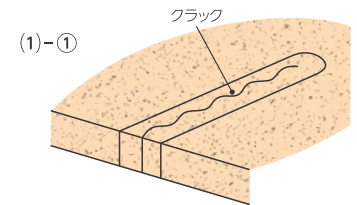
- ・内側のエッジラインは、できるだけまっすぐでスムーズに仕上げてください。
- ・50φの円はトモ材による埋め込みのためのもので、できるだけ真円にしてください。

- ① 補修するシートと同じ色と板厚の端材をトモ材用にご用意ください。
- ② 全ての損傷部分が除去できるようシートにパイ形治具をクランプし、ルーターを使って、切り取ってください。
- ③ シートのパイ形に切り取った部分より2~3cm長い同じパイ形のトモ材を同じルーターと治具を使って製作してください。
- ④ トモ材の先端は、シートの切り取り部分に合致するようにアールを取ってください。

トモ材の作り方

トモ材をシートの切り取った開口部の下へ差し入れ、先のとがった鉛筆でトモ材の上に先端アールをケガいてください。その後、線に沿ってベルトサンダーとサンドペーパーで、アールをつけてください。

- ⑤ トモ材とシートの切断面を工業用アルコールを付けた白い清潔な布できれいに清掃してください。
- ⑥ シーム接着剤が流れ出ないように、裏側からアルミテープを貼ってください。
- ⑦ トモ材をセットし、隙間の1/3から1/2程度埋まるくらいに接着剤を流してください。
- ⑧ トモ材を押し込み、接着剤が盛り上がった状態のまま、動かないように、テープで固定してください。
- ⑨ 硬化後、トモ材のはみ出ている部分と、接着剤の盛り上がった部分をベルトサンダーやトリマーで削り落とし、通常の方法で仕上げてください。

1
安全2
シートの加工3
シートの施工4
メンテナンスと補修5
コーリアン®の一般物性

5. コーリアン®の一般物性

材質：メタクリル樹脂含有強化無機材

性状：均質なソリッド材

形状：シートおよび成型品 カラー、シートサイズ(総合カタログ参照)

物理特性

項目	単位・他	条件	ソリッド ベナーロ* アイス リニア	シエラ* モンタナ	マグナ*	サザレ	ユラギ	デュボン™ プライベートコレクション		プリマ		試験方法
								シラスホワイト	左記以外 の色	ホワイトオニックス グレーオニックス ゴールドオニックス ジェイドオニックス	左記以外 の色	
比重			1.8	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.8	1.7	JIS Z 8807
引張強さ*	MPa		42	40	30	31	34	42	33	42	33	JIS K 7161
引張破壊伸び*	%		1.8	1.7	1.2	1.3	1.5	1.9	1.5	1.6	1.5	JIS K 7161
引張弾性率*	GPa		3.7	3.6	3.3	3.6	3.6	3.7	3.3	4.0	3.3	JIS K 7161
曲げ強さ	MPa		72	66	62	66	67	60	55	66	55	JIS K 7171
曲げ弾性率	GPa		9.1	7.7	7.7	8.6	8.8	8.8	7.5	9.1	7.5	JIS K 7171
アイゾット衝撃値	KJ/m ²		4.8	4.6	3.7	4.1	4.3	4.8	3.8	4.3	3.8	JIS K 7110
落球衝撃試験	cm	1kg	40	31	29	31	33	29	21	32	21	JIS K 7211
ロックウェル硬さ	Mスケール		91	89	85	84	85	84	79	91	79	JIS K 7202-2
バーコル硬さ			61	61	61	60	60	55	55	61	55	JIS K 6911
引っかき硬度 (鉛筆法)		200g荷重	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	自社法
		750g荷重	3H	3H	3H	3H	3H	3H	3H	3H	3H	JIS K 5600
線膨張係数	/℃		3.2×10 ⁻⁵	3.7×10 ⁻⁵	3.9×10 ⁻⁵	3.9×10 ⁻⁵	3.8×10 ⁻⁵	3.7×10 ⁻⁵	4.1×10 ⁻⁵	3.2×10 ⁻⁵	4.1×10 ⁻⁵	JIS K 7197 -30℃~30℃
熱伝導率	W/(m・℃)	12mm厚	1.10	0.98	0.98	—	—	—	—	1.10	—	JIS A 1412
熱湯表面抵抗			変化なし	変化なし	変化なし	変化なし	変化なし	変化なし	変化なし	変化なし	変化なし	NEMA-LD3-3.5
高温抵抗			変化なし	変化なし	変化なし	—	—	—	—	変化なし	—	NEMA-LD3-3.6
吸水率	%	23℃ 1日	0.04	0.04	0.04	0.05	0.04	0.03	0.04	0.04	0.04	自社法 サンプル： 100×100×12mm
		100日	0.26	0.32	0.32	0.31	0.31	0.30	0.40	0.26	0.40	
耐候性		1,000時間	ほとんど 変化なし	ほとんど 変化なし	ほとんど 変化なし	ほとんど 変化なし	ほとんど 変化なし	ほとんど 変化なし	ほとんど 変化なし	ほとんど 変化なし	ほとんど 変化なし	JIS B 7753
色安定度		200時間	変化なし	変化なし	変化なし	変化なし	変化なし	変化小	変化なし	変化なし	変化なし	NEMA-LD3-3.3
カビ及び細菌			損傷なし	損傷なし	損傷なし	—	—	—	—	—	—	フロリダ暴露6か月

実測値に基づく代表値であり保証値ではありません。

※試験方法変更により、過去の掲載数値と異なる部分がありますが製品性能に変わりはありません。

電気特性

項目	性能値		試験方法
	ソリッド・ベナーロ*	シエラ*・モンタナ・マグナ*	
耐アーク性(秒)	187	186	ASTMD495
絶縁破壊の強さ(kv/mm)	23.3(板厚2.5mm)	17.6(板厚3.7mm)	ASTMD149
誘電率	4.51 at 100Hz	4.68 at 100Hz	ASTMD150
誘電正接	0.078 at 100Hz	0.095 at 100Hz	ASTMD150
体積抵抗率(ohms・cm)	3.5 × 10 ¹⁴	3.1 × 10 ¹⁴	ASTMD257

性能値は代表値であり品種によって異なります。

光線透過率

品 種		板厚(mm)	全光線 透過率(%)	拡散光線 透過率(%)	品 種		板厚(mm)	全光線 透過率(%)	拡散光線 透過率(%)
グレイシアアイス	GC	12.0	7.3	6.7	ソルト	6V	12.0	2.8	3.1
ゴールドオニックス	DQ	12.0	8.2	7.7	リバーパール	RH	12.0	2.8	2.2
ホワイトオニックス	WQ	12.0	7.8	7.1	サンドストーン	TO	12.0	1.7	1.6
ジェイドオニックス	JQ	12.0	7.0	7.2	シルバーリニア	SVL	12.0	1.5	1.1
カメオホワイト	CW	6.0	4.4	4.5	グレーオニックス	GQ	12.0	1.3	1.4
		12.0	0.4	—	セピアリニア	SPL	12.0	0.5	0.5
					グレイシアホワイト	GW	12.0	0.1	—

● JIS K 7375

● 測定器：積分球式反射透過率計RT 100(村上色彩技術研究所)

上記の数値は代表値です。

耐汚染性・耐薬品性 ○：完全に除去できる △：少し残る ×：ほとんど残る

汚染物質	洗浄物質	水	キッチン用洗剤	クリームクレンザー	サンドペーパー
食品・調味料	しょうゆ	○			
	コーヒー	○			
	紅茶	○			
	カレー粉	△	△	○	
	ソース	○			
	ウィスキー	○			
	タバスコ	△	○		
	紅しょうが	○			
	からし	○			
	オリーブ油	○			
文房具類	水性マジック(黒)	○			
	油性マジック(黒)	×	×	○	
化粧品類	クレヨン(黒)	△	○		
	墨汁	○			
	口紅	×	△	○	
	髪染め	×	×	○	
	ローション	○			
	コールドクリーム	△	○		
	眉墨	△	○		
家庭用品	トニック	○			
	リキッド	△	○		
化学薬品類	キッチン用漂白剤	○			
	バスマジックリン	○			
	コックローチ	△	○		
	硫酸 30%	○			
	塩酸 35%	○			
	硝酸 10%	○			
	酢酸 5%	○			
	水酸化ナトリウム 40%	○			
	炭酸ナトリウム 20%	○			
	クエン酸 10%	○			

汚染物質	洗浄物質	水	キッチン用洗剤	クリームクレンザー	サンドペーパー
化学薬品類	アンモニア水 28%	○			
	塩化ナトリウム 10%	○			
	メタノール 95%	○			
	エタノール 50%	○			
	四塩化炭素 95%	○			
	イソプロピルアルコール	○			
	シクロヘキサン	○			
	トルエン	○			
	キシレン	○			
	ガンリン	○			
	灯油	○			
	ヨウ素アルコール 1%	○			
	アセトン	×	△	○	
	染料	○			
	酸性亜硫酸ナトリウム	○			
	ヨード液	△	△	○	
	リン酸ナトリウム	○			
	尿素	○			
	ベンジン	○			
	ホルマリン(原液)	○			
ホルマリン(蒸気)	○				
硝酸銀(飽和)	○				
ヒビテン液(原液)	○				
ステリハイドL(10倍希釈)	○				
ビューラックス(原液)	○				
イソジン(原液)	○				
フェノール 5%	△	△	△	○	
オスパン(原液)	○				
オキシドール(原液)	○				
クレゾール石けん液(原液)	×	×	×	○	
クレゾール石けん液(25倍希釈)	○				

評価方法：社内法(カメオホワイト使用・23℃で24時間放置)

耐熱性

タバコの火程度はもちろん、280℃に熱した平底鍋を5分間放置しても割れなどの大きな損傷はありませんでした。ただし、高温の鍋などを置いたりした場合には、わずかに肌あれ、凹みなどが生じることもありますので、**加熱した鍋を置く場合は鍋敷きをご使用ください。**

耐殺菌灯

殺菌灯(ハンドドライヤーなど)は、長時間強力な紫外線を照射しますので、コーリアン®に当たることがないように、取付けには充分ご注意ください。

その他法的データ

食品衛生：日本/昭和34年厚生省告示第370号適合

米国/NSF(米国衛生財団)規格51合格

室内環境：米国NPOグリーンガード室内空気質認証取得(認定番号 3143-410)

米国NPOグリーンガード児童及び学校のための室内空気質環境認証取得(認定番号 3143-420)

鉄道車両用材料：不燃性(ソリッドシリーズ 12mm厚、他) ※詳細はお問い合わせください。

耐候性

コーリアン®はメタクリル樹脂のため紫外線にも強い素材。窓台にも安心してお使いください。殺菌灯付きハンドドライヤー(常時点灯タイプ)は、長時間強力な紫外線を照射しますので、取付位置には十分ご注意ください。

1
安全

2
シーートの加工

3
シーートの施工

4
メンテナンスと補修

5
コーリアン®の一般物性