

1. 製品概要

裏面に粘着加工を施したインクジェット印刷用塩ビフィルム（メディア）

2. 製品情報

品番/品名 : JSCG-PL JSC塩ビII グロス
JSCM-PL JSC塩ビII マット

規格 : 1370mm×50m 0.25mm厚（セパレータ込）
紙管 3インチ

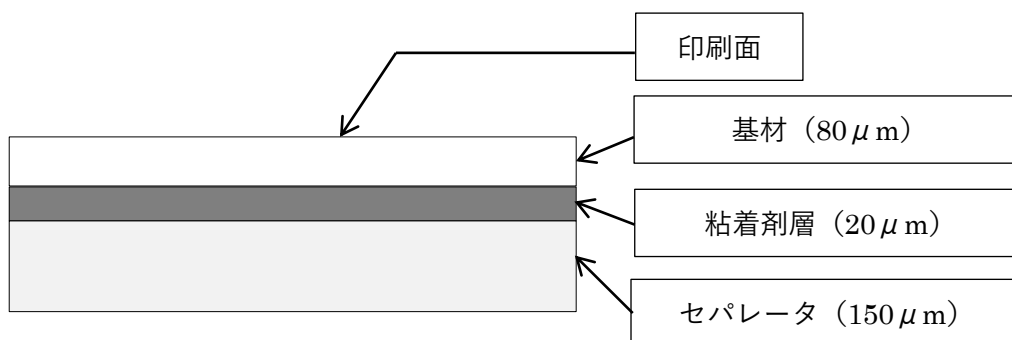
重量 : 梱包重量（カートン含む） 1370mm×50m 約22.4kg

材質 : 印刷面(基材) 塩化ビニル樹脂組成物（ポリ塩化ビニル、可塑剤、安定剤、顔料、他）
粘着剤層 アクリル樹脂組成物（アクリル樹脂、他）
セパレータ 両面ポリラミ紙（上質紙、ポリエチレン、離型剤）

粘着特性 : ボールタック値 4 （代表値）
初期粘着力（SUS板貼付24時間後） 17.0N/25mm（代表値）
初期粘着力（アルミ板貼付24時間後） 20.3N/25mm（代表値）

試験方法 : 厚み 5mmΦのダイヤルゲージによる幅方向7点測定の平均値
耐候性 サンシャインカーボンアーク灯式ウエザーメーターによる
粘着力 JIS Z0237に準拠する

製品構造



製造 : バンドー化学株式会社 南海工場（大阪府泉南市）
販売元 : セルカム株式会社

3. 耐候性・耐久性

耐候性及び耐久性は、積層するラミネートフィルムによって異なります。
また、屋外耐候性とは黄変、クラック（ひび割れ）のみです。縮みや剥がれは耐候性とは異なります。
なお、耐候性は試験結果に基づく性能であり、保証年数ではありません。

4. 含有化学物質

a. RoHS 規制（RoHS2 規制含む）、REACH 規則（第 21 次）

RoHS 規制（RoHS2 規制含む）、および REACH 規則 SVHC（高懸念物質）の対象物質の含有については下記のとおりです。

（1）基材・印刷面及び粘着層・・・含有はありません。

（2）セパレータ・・・含有はありません。

※ 製品としての含有はありませんが、a 項に示す化学物質のうち、コンタミとして以下を含有いたします。

①RoHS2 指定物質（10 物質） DEHP（CAS No.117-81-7） <0.1%

②REACH SVHC 第 21 次 201 物質 DEHP（CAS No.117-81-7） <0.1%

b. ELV 規制

規制対象の化学物質について、閾値を超える含有はありません。

c. ホルムアルデヒド

本製品の製造工程においてホルムアルデヒドを使用しておりません。

5. 防火認定（不燃材料）

本製品は、規定の下地材、メディア、ラミネートフィルム、インクの組み合わせで、防火認定を取得しています。防火認定が必要な場合は、必ず事前にご確認をお願いします。

防火認定の申請が可能な下地材・認定番号・印刷用メディアとの組み合わせは下表をご参照ください。
なお、本製品の使用において防火認定の対象となるインクの種類がありますので、発行申込書に添付してあります説明書からご確認ください。

表

防火認定番号	メディア	ラミネートフィルム
NM-4979 (ガラス6mm以上等)	GM-CPT80・GM-MPT80・GM-WPT (※バンドー・グラマッセ製品)	T3ガード(TSBG/TSBM) M3ガード(MSBG/MSBM)
NM-4165 (石膏ボード/ケイカル板/ガラス等)	JSC塩ビ-PL(JSCG-PL/JSCM-PL)	T3ガード(TSBG/TSBM)
NM-2822 (不燃材に複合板3mm※限定あり)		
NM-4466 (金属板0.3mm以上)	JSC塩ビ-PL(JSCG-PL/JSCM-PL)	T3ガード(TSBG/TSBM) M3ガード(MSBG/MSBM)
NM-4477 (アルミニウム合金板0.5mm以上15mm以下)		

6. F☆☆☆☆認定

本製品は国土交通省の定めるF☆☆☆☆認定（認定番号：MFN-2738）を取得しています。

なお、本製品の使用においてF☆☆☆☆認定となるインクの種類がありますので、発行申込書に添付してあります説明書からご確認ください。

7. 各種認定書写し・防火施工ラベルの発行

認定書写しや、防火施工ラベルの発行につきましては、バンドーエラストマー(株)が行います。指定の発行申込書に記載事項を記入し提出してください。その際、添付の説明書をよく読み、記載内容に問題や漏れがないかをご確認ください。

内容に不備があった場合は防火認定関係の書類は発行できかねますので、予めご了承ください。

最新版の発行申込書はバンドーエラストマー(株)のホームページよりダウンロード可能です。

※防火認定の詳細説明

防火認定とは (<https://selcam.co.jp/bouka/>)

※ダウンロード方法

バンドーエラストマー(株)HP (<http://www.bandogrp.com/el/>) > ダウンロード > 各種認定関係

8. 使用注意事項・メンテナンス

- ・メディア表面に直接触れないようご注意ください。インク定着不良の原因となる場合があります。
 - ・プリンター機種、インク、RIPの出力条件の違いにより印字結果が異なります。
- 予めテストプリントでご確認の上、ご使用ください。

- ・内臓ヒーターの影響によってはメディアにしわが発生し、ベタ印字などでは微妙な色の変化が起こる場合がありますのでご注意ください。
- ・インクを乾燥する際は乾燥時間を充分に取ってください。乾燥不足の場合、ラミネートフィルムやベースフィルムに悪影響を及ぼす恐れがあります。
- ・施工の際は下地材を充分ご確認の上、事前に貼付テストの実施をお願い致します。
- ・グラフィックスの表面を清掃する場合、ラミネートフィルムを施したグラフィックスは、乾拭きまたは水拭き、洗剤を使用する場合は、研磨剤などを含まない水で薄めた中性洗剤を使用して汚れを拭き取ってください。
その際、グラフィックスの断面などから水が入らないよう、十分に注意してください。なお、ラミネートフィルムを施していないグラフィックスは、強く擦るとインクが剥がれる場合がありますので、はたきでホコリを落とすか、乾いた軟らかい布などで表面を軽く拭く程度にしてください。
- ・シート貼りされた古い看板などへの重ね貼りでは、フィルム及び粘着剤が劣化し、剥がれの原因の1つとなります。必ず古いシートを綺麗にはがしてから施工を行ってください。
- ・アルミ複合板などをつなぎ合わせた大型ディスプレイ上に塩ビシートを施工する場合はアルミ複合板のつなぎ目でシートを必ずカットして、出来れば巻き込んで施工してください。
トンネル・ひび割れ・剥離の原因となります。
- ・下地素材面（貼り付け面）が低温の場合、初期粘着力が低下し貼り付けづらい場合があります。
また、結露しやすい場所でも接着力が低下する場合がありますのでご注意ください。
- ・FFシートへの貼り施工は、可塑剤の影響によるトラブルの原因となる恐れがありますのでお避け下さい。
- ・スリット加工の際、メディアの糊のはみ出し、糸のほつれ等が起こる場合があります。予めご了承ください。

9. 運搬・保管・産廃処理

- ・湿気や直射日光を避け、風通しの良い冷暗所で、元の梱包状態に戻して保管してください。
- ・冬季の保管はプリンター機器周辺との温度差の生じない場所で保管してください。
- ・平滑な床面に保管してください。重ねて保管する場合は横積み5段までとし、また井桁ではなく、全てのケースが同一方向となるように置いてください。（重ね積みは未開封の場合のみ）
- ・各自治体の産廃処理方法に従って、廃棄するようお願い致します。

10. 免責事項

- ・本説明書は予告なく変更する場合がございます。予めご了承ください。
- ・本説明書の無断複製、引用等は原則禁止です。
- ・使用注意事項については、環境により異なる為、全てにおいて当てはまるわけではありません。
- ・万一材料に起因する明らかな不具合が生じた場合、同量の商品と交換させていただきます。出力製品に関わる費用や施工加工費におきましては、あらゆる責任を負いかねますので、予めご了承ください。