

サンフラム

(一般名 発泡形耐火被覆)

● 特長

- 加熱により 10 倍前後に膨張し、断熱層を形成します。
- 鉄、プラスチック、木材等を火災時の燃焼熱から保護することができます。(成形/成型物の厚さに依存。シート状厚さ 2mm で ISO834 標準加熱 1 時間耐火相当。)
- 黒鉛系の発泡体に比べて硬い断熱層を形成しますので、炎の圧力に耐えて形状を保持することができます。
- 発泡過程は吸熱反応ですので、保護したいものの温度上昇を抑制することができます。
- 発泡倍率の制御も可能です。
- 有害なハロゲンガスを発生しません。
- 2 時間耐火までの実績があります。
- サンフラムシート、サンフラムペレット、サンフラム FRP の各製品は VOC ゼロ設計です。製造過程で VOC を全く使用していません。
- シート、パテ、ペレット等、さまざまな形態でご提供できます。
- シートは他材料との貼合せや裏面への粘着加工も可能です。スリットしてテープ状にすることもできます。
- ウレタン断熱材の着火防止としてもご使用いただけます。
- 重要書類等の保管庫の壁・床・天井にも。
- サンフラムシートとサンフラムパテは同一組成です。

● 一般的性状

<サンフラムシート>

項目	内容
外観	白色シート
主成分	合成樹脂、ポリリン酸アンモニウム、多価アルコール
厚さ	0.5～5.0mm
幅	1000mm

<サンフラムテープ>

項目	内容
外観	粘着付き白色シート
主成分	合成樹脂、ポリリン酸アンモニウム、多価アルコール
厚さ	0.5～5.0mm
幅	1000mm 以下

＜サンフラムパテ＞

項目	内容
外観	粘調性液体
主成分	合成樹脂、ポリリン酸アンモニウム、多価アルコール
溶媒	水

＜サンフラムグルー＞

項目	内容
外観	粘調性液体
主成分	E V A 樹脂
溶媒	水

● 施工仕様

(1) 石こうボード、木材

工程		材料・その他	希釈割合 (質量比)	塗付け量 (kg/m ²)	工程間隔時間
1	素地調整	十分に乾燥させる。 汚れ・付着物・突起物等を除去する。 浮き、硬化不良、その他の脆弱部分を補修する。			
2	接着剤塗り	サンフラムグルー	100	0.1～0.2	30 分以内
3	シート貼り	サンフラムシート	－	－	16 時間
4	上塗り	サンクラシーTK	100	0.1～0.15	3 時間以上
		水	0～10	－	

(2) ケイカル板

工程		材料・その他	希釈割合 (質量比)	塗付け量 (kg/m ²)	工程間隔時間
1	素地調整	十分に乾燥させる。 汚れ・付着物・突起物等を除去する。 浮き、硬化不良、その他の脆弱部分を補修する。			
2	下塗り	サンクラシープライマー	100	0.13～0.18	2 時間
3	接着剤塗り	サンフラムグルー	100	0.1～0.2	30 分以内
4	シート貼り	サンフラムシート	－	－	16 時間
5	上塗り	サンクラシーTK	100	0.1～0.15	3 時間以上
		水	0～10	－	

(3) 金属、プラスチック

工程		材料・その他	希釈割合 (質量比)	塗付け量 (kg/m ²)	工程間隔時間
1	素地調整	十分に乾燥させる。 汚れ・付着物・突起物等を除去する。 浮き、硬化不良、その他の脆弱部分を補修する。			
2	シート貼り	サンフラムテープ	－	－	30 分
3	上塗り	サンクラシーTK	100	0.1～0.15	3 時間以上
		水	0～10	－	

● 推奨施工器具

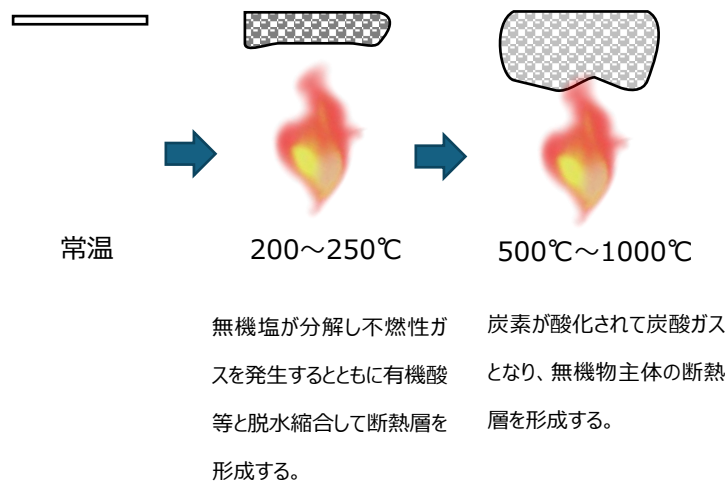
サンフラムグルー：ローラー、刷毛等

サンフラムパテ：ヘラ等

● 注意事項

- ① 工程間隔時間は次工程の塗装を行うために必要な最低限度の時間です。この時間を経過した後に次工程に入ってください。なお、最終工程の工程間隔時間は最終養生時間です。
- ② 塗装から乾燥までの温度は 5℃以下とないようにしてください。同様に、湿度は 80RH% 以上とないようにしてください。
- ③ 強制乾燥を行う場合は 80℃以下で行ってください。
- ④ 開缶後は当日中に使い切ってください。翌日使用はしないでください。
- ⑤ 本製品は屋内用です。施工中に雨がかりとなる部位に施工する場合には雨養生をしてください。
- ⑥ シート同士の隙間はサンフラムパテで埋めてください。
- ⑦ サンフラムシートを曲げ加工する場合にはアイロン等で加熱しながら作業してください。アイロンの設定温度を中～高温にして必ずあて布をしてください。
- ⑧ 保護メガネ、保護手袋等の保護具を着用して取り扱ってください。
- ⑨ 使用前に最新の安全データシート（SDS）をご確認ください。
- ⑩ ホルムアルデヒド発散建築材料として使用制限を受ける塗料は「ユリア樹脂、メラミン樹脂、フェノール樹脂、レゾルシノール樹脂又はホルムアルデヒド系防腐剤を使用したもの」に限られません（国土交通省告示第千百十三号）。本製品にはこれらの対象物質を使用していません（F☆☆☆☆相当）。

● メカニズム



1. 本資料の内容は予告なく変更する場合がございます。最新の情報は弊社 HP (<https://www.chemicalco.jp>) でご確認ください。
2. 本資料に記載された事項は、細心の注意を払って行った試験に基づくものですが、実際の現場作業の結果をすべて確実に保証するものではありません。また、使用上の特許等の権利抵触のないことを保証するものではありません。
3. 当社の製品は、一般工業向けに開発・製造された化成品です。人体に摂取される用途には使用しないでください。


三商株式会社

本社

〒461-0004 愛知県名古屋市東区葵三丁目 25 番 32 号

メーカー部門（営業）

〒486-0827 愛知県春日井市小木田町 277

Tel : 0568-89-5507 Fax : 0568-89-5509

企業HP <http://www.sansho-inc.co.jp>

製品情報 <https://www.chemicalco.jp>