

エクサランス®

光触媒作用を活用したハイグレードな防汚性
テント生地。

光触媒防汚

生地表面に特殊な酸化チタン層をコーティングすることにより、有機物分解機能と優れた親水性効果で高い防汚性能を発揮し、テントを美しく保ちます。酸化チタンに日光などに含まれる紫外線が当たることで、光触媒の有機分解機能がテントに付着した油などの有機汚れを分解します。また、親水性を持たせることで、生地表面に付着した汚れを落ちやすくしています。

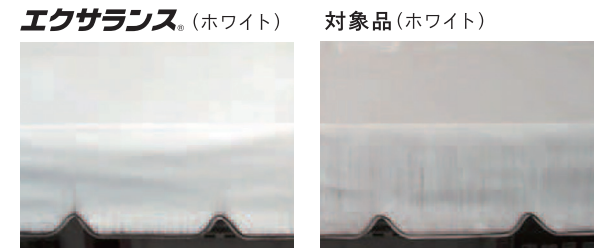
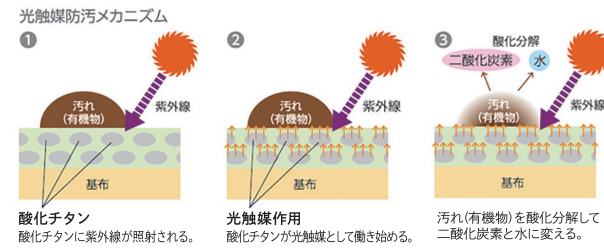
優れた防汚効果

「エクサランス」と現在一般に市場で使用されているテント生地について、屋外暴露での防汚性を比較実験しました。写真は屋外暴露1年間を経たものですが、「エクサランス」にはほとんど汚れが付着していません。
※特殊加工品につき、取り扱いには注意が必要です。詳しくは、裏面の縫製時のご注意をご覧ください。
※「エクサランス」は、東陶機器株式会社(現TOTO株式会社)の光触媒ライセンス技術と、太陽工業株式会社・日本曹達株式会社の共同開発技術を基に、株式会社クラレが開発した商品です。

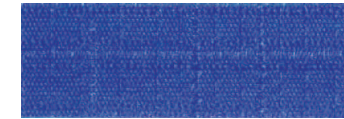
※ロットにより多少の色差があります。
※使用条件により色調が変化することがあります。※デザインはイメージです。



| 色数 | 基布 | 規格 | 表面処理 |
|-----|----------------|-----------------|--------------|
| 全4色 | ポリエステル 100% | 94cm×50m (乱) | 酸化チタン コート |



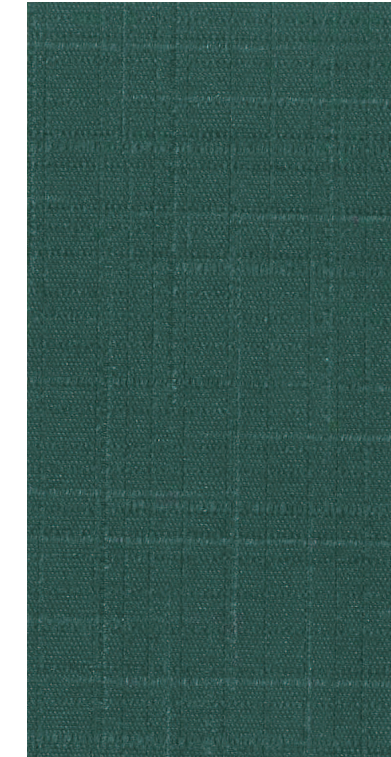
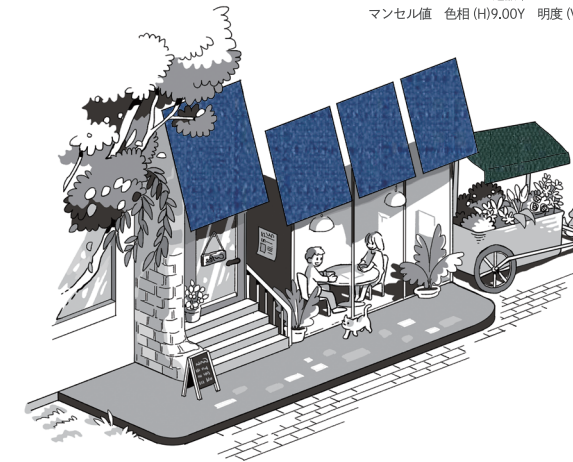
8970F ベージュ
透光率 0.2% 紫外線遮蔽率 100.0%
マンセル値 色相 (H)8.35YR 明度 (V)7.03 彩度 (C)3.14



8950F サファイアブルー
透光率 0.0% 紫外線遮蔽率 100.0%
マンセル値 色相 (H)7.09PB 明度 (V)3.22 彩度 (C)6.84



8960F ホワイト
透光率 13.6% 紫外線遮蔽率 99.7%
マンセル値 色相 (H)9.00Y 明度 (V)9.60 彩度 (C)0.11



8940F グリーン
透光率 0.1% 紫外線遮蔽率 100.0%
マンセル値 色相 (H)3.72BG 明度 (V)3.09 彩度 (C)2.42

パロニヤ® 遮熱

遮熱性に優れたテント生地。
太陽光の赤外線を反射し、生地温度上昇を軽減。
紫外線遮蔽率も100%。



※紫外線遮蔽率JIS A 5759に準拠。※ロットにより多少の色差があります。
※使用条件により色調が変化することがあります。※デザインはイメージです。



| 色数 | 基布 | 規格 | 表面処理 |
|-----|----------------|-----------------|---------------|
| 全4色 | ポリエステル 100% | 94cm×50m (乱) | フッ素系 樹脂コート |

遮熱試験結果

「パロニヤ遮熱」の4色と同系色の「パロニヤFCテント」4色を比較

| パロニヤ遮熱 | | パロニヤFCテント | |
|--------|--------|-----------|--------|
| 品名 | 遮熱率(%) | 品名 | 遮熱率(%) |
| 1G47F | 32 | 1146F | 30 |
| 1B72F | 54 | 1172F | 40 |
| 1B71F | 59 | 1171F | 44 |
| 1W60F | 61 | 1160F | 48 |

※遮熱率が高いほど、熱を遮る性能が高いことを示します。
※上記数値は測定値であり、保証値ではありません。
※JIS L 1951に準拠。



1G47F ダークグリーン

透光率 0.46%
紫外線遮蔽率 100.0%
遮熱率 32%
マンセル値 色相 (H)3.96BG 明度 (V)3.15 彩度 (C)2.32



1B71F ベージュ
透光率 2.4% 紫外線遮蔽率 100.0% 遮熱率 59%
マンセル値 色相 (H)0.62Y 明度 (V)8.70 彩度 (C)4.64



1B72F ライトキャメル
透光率 0.0% 紫外線遮蔽率 100.0% 遮熱率 54%
マンセル値 色相 (H)3.45Y 明度 (V)6.71 彩度 (C)3.17



1W60F ホワイト
透光率 7.2% 紫外線遮蔽率 100.0% 遮熱率 61%
マンセル値 色相 (H)6.53Y 明度 (V)9.47 彩度 (C)0.19

エクサランス®

パロニヤ® 遮熱



2021 ~

テントの魅力 ▲ 総合カタログ

AWNING TENT

| | 厚さ (mm) | 質量 (g/m ²) | 引張強さ (タテ×ヨコ) (kg/3cm) (N/3cm) | 伸び率 (タテ×ヨコ) (%) | 引裂強さ (タテ×ヨコ) (kg) (N) | 耐水圧 (mm・H ₂ O) | 防災製品 認定番号 |
|--------|------------|---------------------------|-------------------------------------|-----------------------|-----------------------------|------------------------------|--------------|
| エクサランス | 0.51 | 496 | 92.9×88.5 911×868 | 20×29 | 20.5×18.1 201×140 | 1,500以上 | F-15123 |
| パロニヤ遮熱 | 0.40 | 494 | 92.0×92.3 902×905 | 18×25 | 21.0×18.1 206×178 | 1,500以上 | F-24211 |

※上記数値は標準値であり、保証値ではありません。 ※表示はタテ×ヨコです。 ※厚さ、質量 JIS L 1096 に準拠。
 ※引張強さ、伸び率 JIS L 1096 A法 (ストリップ法) に準拠。 ※引裂強さ JIS L 1096 A1法 (シングルタング法) に準拠。 ※耐水圧 JIS L 1092 A法 (低水圧法) に準拠。

テントマーク説明一覧表

| | | | | |
|------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|
| 酸化チタン含有樹脂コート加工 ひかり触媒 生地表面に付着した汚れは、酸化チタンの光触媒の効果により分解され、長期にわたりテントの美しさを保持します。 | 表面防汚加工 フッ素系樹脂コート加工 フッ素防汚 生地表面にフッ素系樹脂をコーティングすることで、汚れの付着を軽減するとともに汚れを落ちやすくし、メンテナンスの軽減を実現します。 | アクリル樹脂コート加工 アクリル防汚 生地表面にアクリル樹脂をコーティングすることで、汚れの付着を軽減します。 | 吸水防止加工 吸水防止 生地カット端部からの雨水の浸透を防ぐことで生地の変色を防止し、テントの美しさを維持します。 | 遮熱加工 遮熱 特殊配合樹脂を使用することにより赤外線を効率良く反射・吸収することにより、日除けの効果を高めます。 |
| 防火加工 防火 「消防法施行規則第4条の3」の規定に合格した「防災製品認定委員会」による防火認定品です。 | UVカット加工 UVカット 人体に有害な紫外線を90%以上カットします。 | 防滴加工 防滴 観水加工により水滴の発生を抑え、天井からのしずくの落下を最小限にとどめます。 | RoHS2対象規制物質不使用 RoHS 2 改正RoHS指令の対象規制物質の意図的な使用はありません。 | 日本製 MADE IN JAPAN 生機から、最終加工まで全て日本国内にて生産しています。 |

テント生地(膜材料)使用上の注意

ロットNo.による品質・出荷管理について

- 膜材料(原反)には、ロットNo.がサイドラベル(片側)に記載されています。
- ロットNo.で品質・出荷管理をいたしておりますので、縫製された製品には製造番号を付与しこれに使用した膜材料のロットNo.を必ず記録・保存してください。
 ※膜材料のロットNo.の記録がない場合、製品に問題が生じても膜材料の品質証明を行うことが困難になります。
- 品質には万全を期しておりますが、万が一問題が生じましたら、直ちに当社まで膜材料の品番とロットNo.を連絡してください。

「エクサランス」縫製加工時のご注意

このテント材料には従来と全く異なった防汚技術である酸化チタン光触媒が用いられています。お客様各位にて、実際に受注・施工する以前に、試作と試験暴露を実施されることを強くお勧めします。酸化チタン光触媒は数ミクロンの厚みで塗工されています。引っ掻き傷がつきやすく、溶剤で拭き取ると性能が著しく低下します。加工・梱包・運搬・展張の際には酸化チタン光触媒に損傷を与えるような取扱いはしないでください。酸化チタン光触媒が落ちた部分は、汚れが付着し著しく目立ちます。

●接合方法

表面の酸化チタン光触媒層は溶着できません。接合は、裏面から共生地の裏面を当て、付き合わせ接合にしてください。
 ※高周波ウェルダー溶着をする場合は、平滑な電極(べた電極)を酸化チタン光触媒塗工面に使用してください。
 ※付き合わせ部から塩ビがわき出したり、共生地が見えたりしないように付き合わせ接合をしてください。わき出した塩ビや共生地部分の汚れが目立ちます。
 ※加工時にたぐり寄せてシワにしたり、光触媒面を強く引きずったりしないようにしてください。

●チョークマーク(折り曲げ部分の白化)

濃い色の膜材では、折り曲げた部分でチョークマークが目立ち易い傾向があります。チョークマークがついた場合には、直ちに柔らかいウエスで乾拭きをしてください。チョークマークがなくなることがありますが、目立ちにくくなります。※チョークマークに気付いたときは、放置せず直ちに乾拭きしてください。放置すると消えにくくなります。

●文字等の書き込み

文字やイラストの書き込みには、マーキングフィルム(株)中川ケミカル製テンタックなど)を使用してください。ただし、マーキングフィルムは汚れます。また、その周囲は汚れが発生しやすくなります。※インクやペンキによるペイントでは十分密着せず、時間経過と共に剥がれます。

膜材料使用上の注意

- ライスター、バフ等の熱融着による接合の際は、臭気が発生しますので、必ず作業場を換気してください。
- 高周波ウェルダーで溶着する際は、溶着部分に通電性を有する物質が付着していると、稀にスパークを起こすことがありますので、ウェルダーバー及び膜材料の溶着部分に付着物のない状態で溶着してください。
- 防火加工品が必要な際は、(財)日本防火協会の試験に合格している膜材料、もしくは防火製品認定を取得している膜材料を使用してください。
- 設計にあたっては、性能表の数値を参考にしてください。また、膜材料建築物には国土交通大臣により認定されている膜材料をご使用ください。
- 膜材料を安全に使用していただくためには、定期的に点検を実施してください。その際に、膜材料の樹脂に亀裂が生じていたり、基布が見えたり、破れなどを発見した場合は、直ちに膜材料の補修または更新をしてください。
- 生地の表面には方向性がありますので、幅継ぎの場合は一定方向に揃えてお取り付けください。
- 生地には表・裏がありますので、取り付けの際には裏面が外側にでないようご注意ください。

廃棄について

膜材料及び膜材料縫製品を廃棄される際は、下記の方法で処理してください。

- 廃棄物処理法、都道府県条例に従って処理してください。
- 認可を受けた産業廃棄物処理業者に処理を委託してください。

突き合わせ接合略図



製造元 **kuraray クラレプラスチック株式会社**

大阪 〒530-8611 大阪市北区角田町8-1
 梅田阪急ビルオフィスタワー39F
 TEL:(06)7635-1517
 FAX:(06)7635-1528

東京 〒100-0004 東京都千代田区
 大手町1-1-3 大手センタービル6F
 TEL:(03)6701-2293
 FAX:(03)6701-2299

総販売元 **TRAK 高島株式会社**

大阪 〒530-0005 大阪市北区中之島
 2-3-33 大阪三井物産ビル13F
 TEL:(06)6121-2024
 FAX:(06)6121-2261

東京 〒101-8118 東京都千代田区
 神田駿河台2-2 御茶ノ水雲雀ビル
 TEL:(03)5217-7630
 FAX:(03)5217-7243

取扱店