

## 製品概要

インクジェット印刷メディアなどの表面を保護するラミネートフィルム

## 製品情報

品番/品名：GM-TLG トレンドフルラミネートフィルム グロス  
GM-TLM トレンドフルラミネートフィルム マット

規格：1350mm×50m 0.19mm厚（セパレータ込）  
1380mm×50m 0.19mm厚（セパレータ込）  
紙管 3インチ

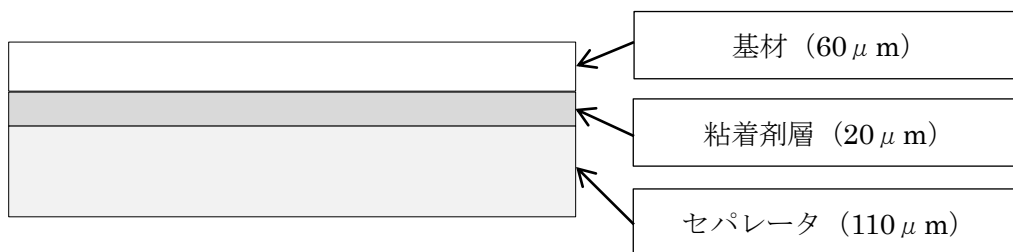
重量：1㎡あたりの重量（理論値） 約96g/㎡（フィルム+粘着剤 ※セパレータ除く）  
梱包重量（カートン含む） 1350mm×50m 約17.0kg  
1380mm×50m 約17.3kg

材質：表面（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 上質紙、ポリエチレン、離型剤

粘着力：初期粘着力（SUS板貼付24時間後） 22.4N/25mm（代表値）  
初期粘着力（アルミ板貼付24時間後） 21.3N/25mm（代表値）

性能：屋外4年相当（中長期）  
紫外線カット率95%（実測値であり保証値ではありません）

## 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：バンドーエラストマー株式会社

## — 耐候性、耐久性 —

耐候性及び耐久性については、グランメッセ™シリーズのメディアとラミネートフィルムを積層した状態での機能となります。また、バンドー化学における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、耐久性については、各製品の耐候性同等の性能を有します。但し、耐候性、耐久性は弊社試験結果に基づく性能であり、保証年数ではありません。

## — 含有化学物質 —

### a. RoHS 指令（RoHS2 指令含む）、REACH 規則（第 29 次）

RoHS 指令（RoHS2 指令含む）、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 29 次 235 物質 DEHP（CAS No.117-81-7）<0.1%

### b. ELV 指令

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。

## — 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と認定番号は、別紙表①を、印刷用メディアとの組み合わせは別紙表②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。

## — 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。

本製品の F☆☆☆☆認定は別紙表②をご参照ください。

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。

### — 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が必要な場合は、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弊社ホームページよりダウンロード可能です。

※ダウンロード方法：弊社 HP (<http://www.bandogrp.com/el/>) > ダウンロード > 各種認定関係

### — 使用注意事項 —

- ・使用環境や使用状況に合わせたラミネートフィルムをお選びください。また、事前に貼り合わせテストも行うようにしてください。
- ・室温及び周辺温度は18～30℃でラミネート加工するようにしてください。
- ・印刷後に印字面を空気に触れさせ、十分に乾燥させてからラミネート加工をしてください。乾燥不足の場合、ラミネートフィルムの接着不良や施工後の剥がれなどの原因になります。
- ・ラミネート加工時は、ラミネート機に極端なテンションをかけないようにしてください。テンションが強すぎるとラミネートフィルムの浮きや剥がれの原因になります。
- ・ラミネート機の圧着が弱いとシルバリングが発生する場合がありますのでご注意ください。シルバリングが気になる場合は、低温ホットラミネート機の場合は、40℃～50℃程度の熱をかけて圧着してください。クールドラミネート機の場合は、圧力を上げて再度ローラーを通してください。
- ・樹脂製スキージを使って圧着する場合、ラミネートフィルムの表面にスキージ痕がつくことがあります。ラミネートフィルムの表面に少量の水を塗布し滑りやすくして圧着するか、スキージに柔らかいフェルト生地を巻くなどして、スキージ痕が付きにくいようにしてください。
- ・ラミネート加工時に印刷済みのメディアに触れると指紋など汚れの付着原因となりますのでご注意ください。
- ・ゴミやホコリが付着したままラミネート加工をすると接着不良や不具合の原因になるので、ラミネート加工時は、メディアの表面にあるゴミやホコリを十分に除去してからラミネート加工してください。

### — メンテナンス —

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、乾いた柔らかい布などで表面を軽く拭く程度にしてください。

**— 運搬、保管 —**

- ・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)

**— 産廃処理 —**

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。

**— 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。

別紙

表① 防火認定(不燃材料)・F☆☆☆☆認定の申請が可能な下地材

下地材	種類	厚み	認定番号
ガラス	ガラス6mm以上	—	NM4979
建築省告示第1400号で定める不燃材料	石こうボード12mm以上、ケイ酸カルシウム板5mm以上、モルタル、コンクリート、ガラス、れんが、瓦、陶磁器質タイルなど ※金属板以外	—	NM-4165
指定不燃アルミ複合板	三菱ケミカル(株) アルポリック/frAD 藤田産業(株) 不燃ソレイタfr	3mm	NM-2822
金属板	ステンレス鋼板、めっき鋼板、圧延鋼板 など	0.3mm以上	NM-4466
アルミニウム合金板	<JIS H4000> 合金番号:1050,1060,1070,1100,1200,3003 3004,3105,5005,5050,5052,6101,7204 <JIS H 4100> 合金番号:6063,6N01,7003	0.5mm以上 15mm以下	NM-4467

表② 印刷メディアとの組み合わせ及び、防火認定(不燃材料)番号と F☆☆☆☆認定番号

下地材	ガラス (6mm以上)	建設省告示第1400号で 定める不燃材料 金属板以外	指定不燃 アルミ複合板	金属板 (0.3mm以上)	アルミニウム 合金板	F☆☆☆☆認 定番号
防火認定 品番	NM-4979	NM-4165	NM-2822	NM-4466	NM-4467	MFN-2738
メディア	ASG80/ASM80	●	●	●	●	●
	ASG100/ASM100	—	—	—	●	●
	EHG/EHM	●	●	●	●	●
	STG/STM	—	—	—	●	●
	CPT80	●	—	—	—	—
	MPT80	●	—	—	—	—
	WPT II	●	—	—	—	—
ラミネート フィルム	CLG/CLM	●	●	●	●	●
	FLG/FLM	●	●	●	●	●
	ILG/ILM	●	—	●	●	●
	TLG/TLM	●	—	—	●	●
	DLG/DLM	●	—	—	●	●
	GLG/GLM	—	—	—	—	—
	OLDM	—	—	—	●	●