

# 3M 製品説明書

1999年9月

## スコッチカル™ コンフォーマブルフィルム CQ-001

### 1. 特徴

スコッチカル印コンフォーマブルフィルム CQ-001 は、裏面に粘着剤を塗布した特殊金属層を有したスコッチカル印フィルムで、耐候性は勿論、従来のスコッチカルフィルムでは貼り付けが困難であった表面が平滑でない基材にもよく馴染み、アプリケーションテープなしで容易にり付けられる施工性のよいマーキングフィルムです。

### 2. 製品寸法

1220 mm X 25m

### 3. 構造

厚さ 0.15 mm (粘着剤を含む)  
外観 白色・高光沢

### 4. 接着性

粘着剤 感圧型恒久タイプ  
貼り付け温度 5～38  
接着力

#### (1) 測定方法

幅 25mm の帯状のフィルムを各基材に貼り付け、温度 20、相対湿度 65% で 24 時間放置する。その後、引張試験機を用いて、引張速度 300mm / 分で 180° 方向に引き剥がす。

#### (2) 測定結果

基 材	接着力
亜鉛溶融鉄板	15
アルミニウム板	15
モルタル ( * )	15

( N / 25mm )

( \* ) シーラー処理後のモルタル板

### 5. 耐候性

垂直面に使用した場合、約 5 年の耐候性を有しています。

### 6. 保 管

直射日光の当たらない乾燥した場所に 38 以下で保管してください。1 年間の保管が可能です。

## 7. 特 性

特 性	試験方法	結 果
引張り強度	引張試験機を用い、つかみ間隔 100mm で、300mm / 分の速度で引っ張る。	98 N / 25mm
伸 び	同 上	8%
使用温度範囲	各温度にさらし、良好な接着力と最小限の変色及びクラックの発生を調べる。	- 30 ~ 80 (連続使用の場合は 65 以下)
耐化学薬品性	40 温水 (24 時間浸漬) 10% 塩酸 (10 分間浸漬) 10% アンモニア水 (10 分間浸漬) メチルアルコール (10 分間浸漬)	影響なし 影響なし 影響なし 影響なし

\* 試験条件を明記していないものは全て温度 20 、相対湿度 65% での試験結果です。

## 8. 施工にあたっての注意点

- 1) コンクリート等多孔質な素材に施工する場合、貼り付け基材の内部から水が生じ膨れや剥がれが発生する場合があります。特に水の回り込みやすい場所への施工は避けてください。
- 2) フィルムの貼り付けは、必ず乾燥した面に対し行ってください。濡れた面に貼り付けると十分な接着力が得られず、剥がれの原因となります。
- 3) フィルム端部からの水分などの侵入を防ぐためエッジシール処理をしてください。
- 4) 凹凸の激しい基材に貼り付ける場合は、スキージーで仮圧着した後、リベットブラシ等を用いてフィルムを完全に基材形状になじませてください。特にフィルム端部は浮き上がりのないようにゴムハンマーなどでたたいて基材に完全に密着させてください。
- 5) コンクリートや特殊な下地に対しては、下地の状態が耐久性に影響しますので用途によっては十分な注意が必要です。問題があると考えられる場合は、弊社担当者にご相談ください。

## 9 . 貼り付け基材別下地処理

脱脂及びホコリ・汚れ等の除去	貼り付け基材	前処理	プライマー処理	貼り付け施工
	亜鉛溶融鉄板	不要	不要	
	アルミ板	"	"	
	ボンデ鋼板	"	"	
	焼付塗装鋼板	"	"	
	ステンレススチール	"	"	
	ガラス板	"	"	
	コンクリート	要 (*1)	DP-900 (*2)	
	モルタル	"	"	
	スレート板	"	"	
	ブロック	"	"	
	レンガ	"	"	
	塗装コンクリート	不要 (*3)	不要 (*3)	
	塗装モルタル	" (*3)	" (*3)	

(\*1) 新しい基材は、アルカリ止めシーラー（関西ペイント VPシーラー）処理をしてください。

(\*2) シーラーが十分に乾燥した後、DP-900 プライマーを塗布してください。

(\*3) 塗膜が緻密で耐久性・耐水性を有する場合に限りです。

\* ここに出ている数値は平均的なもので、保証値ではありませんので、規格などの作成には使用出来ません。