



Daiwa Spinning

# ダイワホウ **ファイナル**®





# 愛されて半世紀 未来への挑戦

**TD660M** 103cm

**TD660W** 183cm

**TD580** 203cm



**G600** 93cm



[特長]

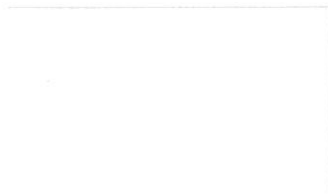


[カラー]

<b>TD660M</b>	ホワイト	オレンジ	
	ライトグリーン	ニューグリーン	
	ダークグリーン	OD	グレー
<b>TD660W</b>	ホワイト	オレンジ	ライトグリーン
	ダークグリーン	OD	グレー
<b>TD580</b>	オレンジ	ライトグリーン	Dライトグリーン
	ダークグリーン	OD	

[カラー] ブラック

※Fmvss No.302基準合格



ホワイト



オレンジ



ライトグリーン



Dライトグリーン



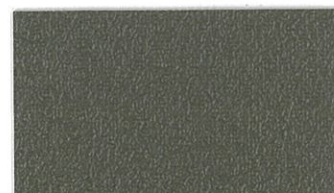
ニューグリーン



ダークグリーン



OD



ニュー OD



グレー



ブラック (TD400M)



ブラック (G600)

品番	巾・長さ (cm×m乱)	重量 (g/m <sup>2</sup> )	厚さ (mm)	引張強力		引張伸度		引張強力		耐水性 (cm)	
				タテ N/3cm (kg/3cm)	ヨコ N/3cm (kg/3cm)	タテ (%)	ヨコ (%)	タテ N/3cm (kg/3cm)	ヨコ N/3cm (kg/3cm)	平面	モミ50回
ファイナルTD200M	103×50	750	0.83	2200(224)	2000(203)	30	22	135(13.7)	159(16.2)	150以上	90以上
ファイナルTD300M	103×50	680	0.76	1970(200)	1800(183)	25	20	115(11.7)	132(13.5)	150以上	90以上
ファイナルTD400M	103×50	600	0.64	1900(193)	1550(158)	27	31	108(11.0)	118(12.0)	150以上	85以上
ファイナルTD440	103×50	580	0.62	1700(173)	1450(147)	29	24	93(9.5)	93(9.5)	150以上	85以上
ファイナルTD500M	103×50	560	0.6	1650(168)	1300(132)	26	30	80(9.0)	100(10.1)	150以上	85以上
ファイナルTD500MTS	103×50	560	0.5	1560(159)	1230(125)	23	30	82(8.4)	98(10.0)	150以上	85以上
ファイナルTD660M	103×50	540	0.57	1450(147)	1230(125)	20	33	75(7.6)	95(9.7)	150以上	85以上
ファイナルTD660W	183×50	540	0.59	1500(152)	1230(125)	20	33	100(10.2)	88(9.0)	150以上	85以上
ファイナルTD580	203×50	540	0.56	1500(152)	1230(125)	20	30	84(8.5)	88(9.0)	150以上	85以上
ファイナルG600	93×50	800	0.73	1500(152)	1240(126)	18	32	72(7.3)	100(10.1)	90以上	85以上
試験方法		JIS L-1096 -8.3.2	JIS L-1096 -8.4	JIS L-1096-8.14.1 A法(ストリップ法)				JIS L-1096-8.17.1A-1 (シングルタンング法)			

(注) 上記数値は実測値であり、保証値ではありません。

基布: ポリエステル短繊維/樹脂: 塩化ビニール系

## 取扱い上の注意

1. 主用途 膜材料は、商品毎に下記の用途を想定して生産しておりますので、下記の用途以外に使用の際はダイワポウプログレス㈱、又は販売元にお問い合わせください。

① 一般膜材料

品番	主用途
TD200M	船舶用ハッチカバー
TD300M	トラックシート(6t超)、トラック幌(6t超)
TD400M TD440	トラックシート(2~6t)、トラック幌(2~6t)
TD660M TD660W TD580	トラックシート(2t超)、トラック幌(2t超)
G600	タイヤカバー、カバン地、トラックシート、小物入れ

② 特定膜材料

- 養殖水槽用途には、(財)日本食品衛生協会の試験に合格している膜材料を使用してください。
- テント倉庫用途には、日本テントシート工業組合連合会、(財)日本膜構造協会にて登録されている膜材料を使用してください。
- 船舶ハッチカバー用途には、(財)日本船舶用品検定協会の試験に合格している膜材料を使用してください。
- 防災加工品が必要な際は、(財)日本防災協会の試験に合格している膜材料、もしくは防災用品認定を取得している膜材料を使用してください。

## 2. 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.がサイドラベルと内票に記載されております。
- 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膜材料の品質証明を行う事が困難になります。
- 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、ただちにダイワポウプログレス㈱、又は販売元に膜材料の品番とロットNo.を必ず連絡してください。

## 3. 膜材料縫製品使用上の注意

- 膜材料は、はためくと防水樹脂の亀裂及び剥離が生じ防水性能の低下により漏水し、保管物、積載品等を濡らしますので、使用時には、はためかないように十分に固定してください。
- 膜材料は、使用条件によっては内外温度差等により膜材料内部に霧が発生して保管物、積載等を濡らしますので、綿帆布等の通気性及び吸湿性の良い物を内張材として使用してください。
- トラックシート(平掛シート)の場合は必ず2枚重ねで使用してください。
- 縫製品を安全に使用していただくためには、定期的な点検を実施してください。その際に膜材料の防水樹脂がはがれたり、基布が見えたり、破れを発見した場合は、ただちに膜材料の補修又は更新をしてください。
- 膜材料を洗う際は中性洗剤を使用し、柔らかい布、スポンジを使ってください。ブラシ等で強くこすらないでください。洗浄後はよく水洗いし、十分乾かしてから収納してください。
- 膜材料が鉄骨等と直接接触する部分には、必ず補強をしてください。

## ⚠ 注意

### 4. 縫製上の注意

- 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。
- 高周波ウエ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、希にスパークを起こすことがありますので、ウエルダーバー及び膜材料の溶着部分に付着物の無い状態で溶着してください。
- 膜材料が鉄骨等と直接接触する部分には、必ず補強をしてください。

### 5. 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、都道府県条例等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。

## 製造元

大和紡績株式会社 産業資材事業本部  
産業資材部 繊維資材販売課

〒541-0056 大阪府大阪市中央区久太郎町3-6-8  
御堂筋ダイワビル  
TEL06-6281-2413 FAX06-6281-2535  
〒103-0006 東京都中央区日本橋富沢町12-10  
日本橋TDビル  
TEL03-4332-5222 FAX03-4332-5221

## 発売元

帝人フロンティア株式会社

<http://tent.teijin.co.jp/>

大阪 〒530-8605 大阪府北区中之島3丁目2番4号 中之島フェスティバルタワー・ウエスト  
TEL(06)6233-2600 FAX(06)6233-5144  
東京 〒105-0021 東京都港区新橋2丁目14番1号 NBFコモディオ汐留  
TEL(03)6402-7001 FAX(03)6402-7070