HIRAOKA

EVER MAX® SERIES

エバー マックス® シリーズ

KEEP EVOLVING

平岡織染株式会社

HIRAOKA & CO., LTD.

HIRAOKA

EVERMAX® SERIES

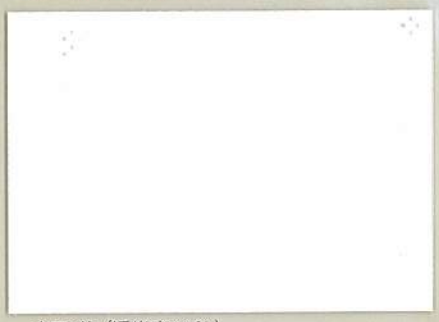
永く、美しく　15年高耐久　高強度膜材料

UM-200　15年高耐久　高強度（200kgクラス）　高い防汚性

NEW

吸水防止　防炎　UV CUT　国土交通大臣認定品　PVDF防汚　RoHS指令適合　MADE IN JAPAN　15年耐久

QUALITY SAMPLE



ホワイト（透光率14％）

用 途

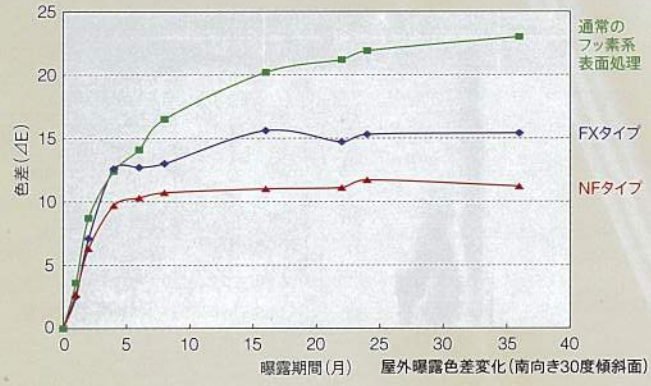
長期使用膜構造物
スポーツ施設屋根
パビリオン

材 質

〈基布〉
ポリエステル100％
〈樹脂〉
塩化ビニル（PVC）

- **200kgクラスの高強度**
- **高い強度保持率**
  15年たっても引張強度保持率は、基準強度(注1)（1962N/3cm）の70％以上をキープします。
- **少ない変退色**
  スーパーUV900時間（屋外使用15年相当）でも目立った変退色が見られません。
- **最高品質防汚性（NF防汚加工）**
  従来の防汚加工技術を進化させた最高品質の**PVDF**（ポリフッ化ビニリデン系樹脂）表面処理

色差データ（屋外曝露3年推移）



屋外曝露色差変化（南向き30度傾斜面）

UM-200

- 建築基準法第37条第二号に関する認定番号（建築材料の品質）MMEM-9035
- 建築基準法施工令第1096条の5第一号に関する認定番号　UW-9018
- 建築基準法第84条の2、施工令第136条の9、令第136条の10、令第136条の11 平12建告1443号　JIS A 1322防炎2級合格
- （公財）日本防炎協会　防炎製品番号　F-13051

※ 建築確認申請物件に限り保証書を発行いたしますので別途ご相談ください。
※ 15年後の引張強度保持率は基準強度（1962N/3cm）の70％以上を保証します。
※ 別注色は1500mより承ります。但し濃色系は折れジワが目立ちやすくなりますのでご注意ください。

※ 色差とは初期と経時的変化後の試験片の色相変化を数字で表したものです。通常、色差（⊿E）の数字が大きいほど色相の差が大きいので、汚れの度合いは進んでいると判断されます。曝露場所：埼玉県草加市松江4-1-8

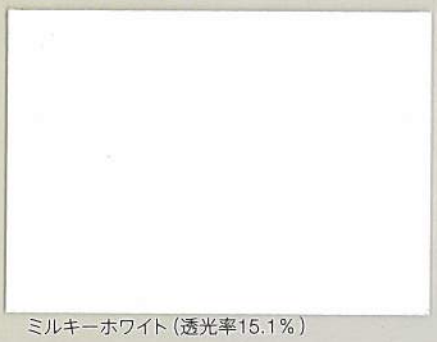
EVERMAX® 450

高透光性

EVERMAX® 450 FX　高い透光率

PVDF防汚　吸水防止　防炎　UV CUT　国土交通大臣認定品　RoHS指令適合　MADE IN JAPAN　8年耐久

QUALITY SAMPLE



ミルキーホワイト（透光率15.1％）

- **優れた採光性（透光率15.1％）**
  ミルキーホワイトの色相が透光率15.1％となります。
- **高い防汚性（FX防汚加工）**
  PVDF（ポリフッ化ビニリデン系樹脂）表面処理
- **フラットで華やかなグロス調の外観**
- **高い強度保持率**
  8年たっても引張強度保持率は、基準強度(注1)（1200N/3cm）の70％以上をキープします。

⚠ ライスター縫製には適しません。

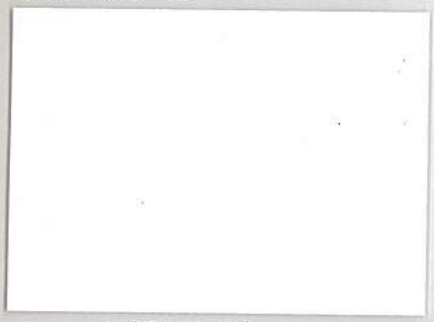
EVERMAX® 450

多彩なカラー

EVERMAX® 450　豊富なカラー　8年耐久膜材料

吸水防止　防炎　UV CUT　国土交通大臣認定品　RoHS指令適合　MADE IN JAPAN　8年耐久

QUALITY SAMPLE



E-1 ホワイト（透光率9.4％）

用 途
中大型構造物
テント倉庫

材 質
〈基布〉
ポリエステル100％
〈樹脂〉
塩化ビニル（PVC）

- **多彩なカラーバリエーション**
- **フッ素系防汚加工**
- **フラットで華やかなグロス調の外観**
  ホワイトのみ反射防止の為、ツヤを抑えた表面処理となっております。
- **優れた寸法安定性**
- **ウェルダー、ライスター縫製が可能**
- **高い強度保持率**
  8年たっても引張強度保持率は、基準強度(注1)（1200N/3cm）の70％以上をキープします。

EVERMAX® 450

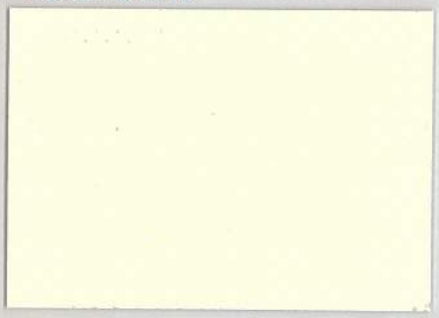
遮熱性

クールマックス®シリーズ

遮熱　PVDF防汚　吸水防止　防炎　UV CUT　国土交通大臣認定品　RoHS指令適合　MADE IN JAPAN　8年耐久

EVERMAX® 450 COOL　暑さを軽減する遮熱膜材料

QUALITY SAMPLE



アイボリー（透光率2.5％）

- **優れた遮熱性**
  従来の膜材料に比べ、人が暑いと感じる赤外線を大幅に反射し、内部に侵入する熱を防いでいます。
- **高い防汚性（FX防汚加工）**
  PVDF（ポリフッ化ビニリデン系樹脂）表面処理による高い防汚性で、遮熱効果が長期間持続します。
- **フラットで華やかなグロス調の外観**
- **高い強度保持率**
  8年たっても引張強度保持率は、基準強度(注1)（1200N/3cm）の70％以上をキープします。

⚠ ライスター縫製には適しません。

エバーマックス® 450シリーズ（COOL、FX）

- 建築基準法第37条第二号に関する認定番号（建築材料の品質）MMEM-0021
- 建築基準法施工令第136条の2の2第一号に関する認定番号 DW-0017
- 建築基準法第84条の2、施工令第136条の9、令第136条の10、令第136条の11 平12建告1443号 JIS A 1322防炎2級合格
- （公財）日本防炎協会 防炎製品番号 F-17061

※ 建築確認申請物件に限り保証書を発行いたしますので別途ご相談ください。
※ 8年後の引張強度保持率は基準強度（1200N/3cm）の70％以上を保証します。
※ 別注色は1500mより承ります。

（注1）基準強度＝国土交通大臣の指定する膜材料に係わる許容応力等の基準強度　（注2）表示の0は、0.04以下の数字を表すもので、完全遮光を意味するものでは

COLOR VARIATION

E-2アイボリー（透光率6.1％）

E-4レッド（透光率2.1％）

E-5グリーン（透光率0.2％）

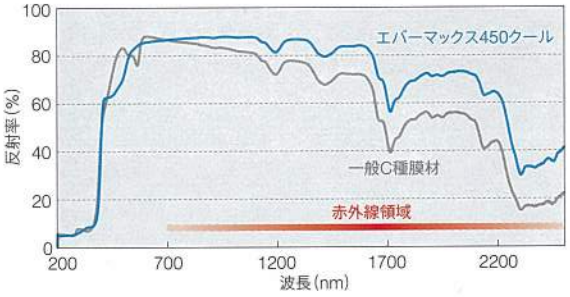
E-6グレー（透光率0.2％）

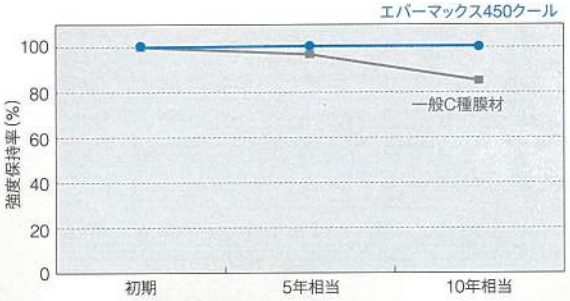
E-7ブルー（透光率0％）(注2)

E-8シルバー（透光率0％）(注2)

● E-8シルバーは、別価格となります。

	エバーマックス 450 クール アイボリー	一般C種膜材 アイボリー
赤外線反射率 (%)	83.9	76.8
赤外線透過率 (%)	6.0	18.0





※キセノンウェザーメーター促進機にて促進試験を実施し、強度保持率を算出。208時間を1年相当とする。
上記データは、促進による結果であり、実使用とは異なる場合があります。

りません。

物性データ

		UM-200	エバーマックス® 450	エバーマックス® 450 COOL	エバーマックス® 450 FX	試験方法
巾×長さ	cm×m	203×30	203×50	203×50	203×50	JIS L 1096
厚さ	mm	0.62	0.52	0.52	0.52	
質量	g/m²	750	690	690	690	
引張強さ	kgf/3cm	229×214	160×150	160×150	160×150	JIS L 1096 A法
	N/3cm	2245×2099	1568×1470	1568×1470	1568×1470	
伸び率	%	20×25	21×22	21×22	21×22	
引裂強さ	Kgf	35.5×40.7	18×13	18×13	18×13	JIS L 1096 A-1法 (シングルタング法)
	N	348×399	176×127	176×127	176×127	
	kgf	28.9×28.9	15×13	15×13	15×13	JIS L 1096 C法 (トラペゾイド法)
	N	283×283	147×127	147×127	147×127	
耐水度	mm	2000以上	2000以上	2000以上	2000以上	JIS L 1092 低水圧法
耐寒性	異常の有無	−35℃異常無し	−25℃異常無し	−25℃異常無し	−25℃異常無し	JIS M 7102
接合部引張強さ	kgf/3cm	220×195	143×139	143×139	143×139	JIS L 1096 A法 高周波溶着ラップ幅40mm
	N/3cm	2159×1913	1401×1362	1401×1362	1401×1362	
接合部耐クリープ性	異常の有無	60℃・1/10 荷重・6H異常無し	60℃・1/10 荷重・6H異常無し	60℃・1/10 荷重・6H異常無し	60℃・1/10 荷重・6H異常無し	JIS K 6859 高周波溶着ラップ幅40mm

※上記物性データはJISの定める測定方法に基づいた測定値です。

縫製性データ

	UM-200	エバーマックス® 450	エバーマックス® 450 COOL	エバーマックス® 450 FX
ウエルダー	○	○	○	○
ライスター	○	○	×	×
パフ	○	○	○	○

※○＝縫製可、×＝縫製不可

※UM-200は、ライスターで溶着するとき、設定条件によっては焦げが発生する可能性があります。予め設定条件を確認してから溶着してください。

⚠ 注意事項

1. 本カタログに記載している製品は日本国内向けのものです。
2. 使用前に必ず品名・品番・色相・ロットNo.・規格を確認してください。
3. 保管は、高温・多湿をさけ、冷温で平坦な場所に置き、変形するような積み方はしないでください。
4. 長時間保管された製品は、使用前に物性低下の有無を確認してください。
5. 極低温・極高温向けには設計されておりませんので、これらの用途に使用の場合は必ず弊社までご相談ください。
6. 熱融着による接合の際は、臭気が発生することがありますので、必ず作業場を換気してください。
7. 高周波ウエルダーで溶着する際は、溶着部分に導電性を有する物質が付着していると、まれ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。
8. 膜材料が鉄骨等と直接接触する部分には、必ず補強（当て布等）をしてください。
9. 印刷する場合は、印刷性を事前に確認してください。
10. 洗浄する場合は、中性洗剤を浸した柔らかいスポンジ等で拭き取ってください。あとは充分に水洗い、乾燥してから使用してください。
11. サンプルの色相は、出荷時の現物の色相と若干違いがある場合があります。予めご了承ください。
12. 透光差がありますので、同一縫製品には、同一ロットNo.の使用をお勧めします。
13. 廃棄される際は、下記の方法で処理してください。
    (1) 廃棄物処理法、都道府県条例等に従ってください。
    (2) 許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。
14. 問い合わせ、より詳しい資料が必要でしたら、代理店または弊社まで連絡してください。
15. 本カタログの記載内容は改善のため事前予告なしに変更することがあります。
16. UVカットについて：
    紫外線とは300nm～380nmの放射をさし、JIS A 5759に基づいてUVカット率を算出しています。
    UVカット率95%以上を対象にマークを掲載しております。

HIRAOKA 平岡織染株式会社 HIRAOKA & CO., LTD.

東京 〒110-0011 東京都台東区三ノ輪1-21-7 TEL. 03-3876-2111（代表） FAX. 03-3875-5627
大阪 〒541-0044 大阪市中央区伏見町4-2-14 TEL. 06-6209-7000（代表） FAX. 06-6209-7011
URL http://www.tarpo-hiraoka.com/j/

2014年6月 3000部印刷