

FUNCTION

01 消臭 99% 以上

臭いを元から分解するプロ仕様の消臭力
洗濯100回、摩擦11000回でも剥がれない接着力

※一般財団法人カケンテストセンター「消臭性試験」 アンモニア臭、2時間の臭気減少率

ONE COATINGの消臭のメカニズム

消臭のメカニズム

酸化チタン等による酸化分解力の作用で、臭いの元となる有機物、原因菌を分解・除去。有効成分は目に見えない微細な物質で、成分が揮発することなく留まります。また、光触媒と空気触媒の2つの特徴を合わせ持ち、光が当たらない環境下でも、その働きが続きます。

接着のメカニズム

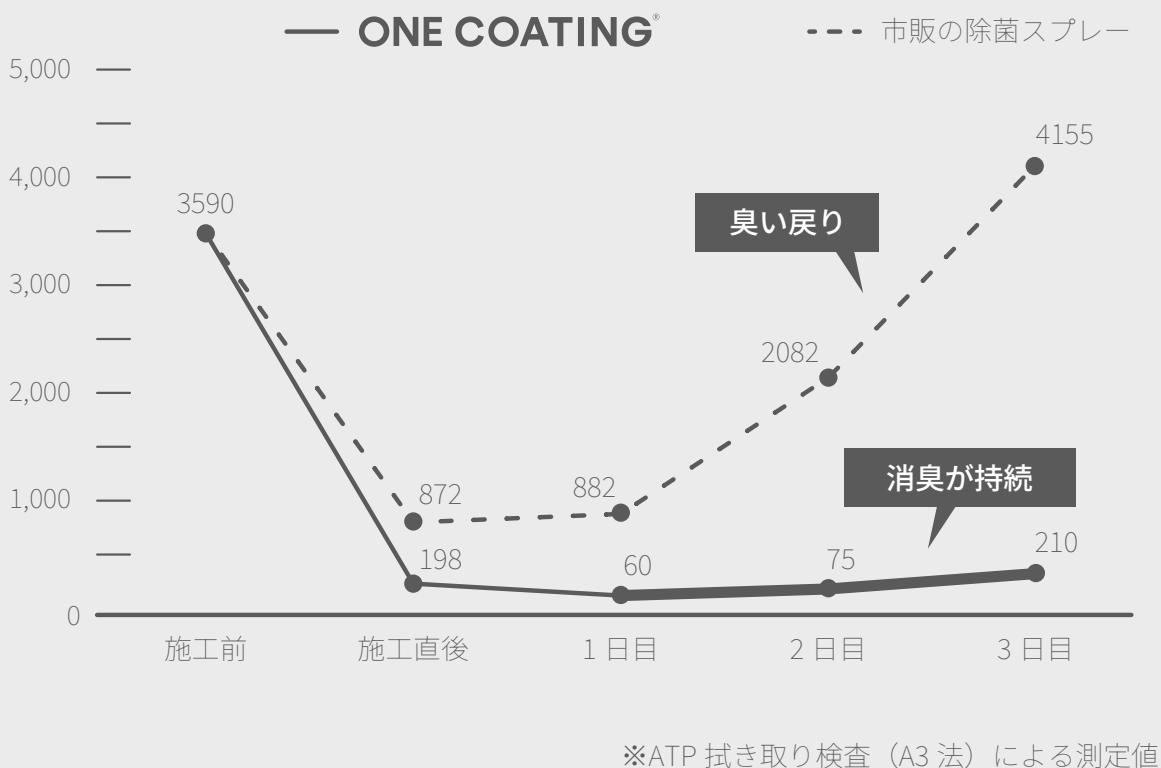
コーティングの技術力で有効成分をアイテムに接着。洗濯や摩擦でも簡単に剥がれず、効果が長続きます。無機は高い耐薬品性を持ち、清掃等で使われるアルコール系や塩素系の薬品に強い特徴があります。



消臭機能の特徴

これまでの消臭と
ONE COATINGの消臭の比較実験

これまでの消臭(マスキング型)は、時間経過と摩擦によって有効成分である界面活性剤が剥がれ、臭い戻りを起こしています。ONE COATINGの消臭は、有効成分が留まり、消臭効果が持続していることが分かります。



試験エビデンス

試験項目: 消臭性(消臭性能を付与した素材の消臭性能を評価する試験)
試験方法: 機器分析試験法(SEKマーク繊維製品認証基準準用)
試験結果: 初期値 99%以上(アンモニア臭)
低減値 洗濯100回後 99%以上(洗濯による性能の低減率0%)
摩擦11000回後 99%以上(摩擦による性能の低減率0%)



消臭性試験の参考ページとして
<https://www.kaken.or.jp/test/search/detail/15>

臭気成分ごとの臭気減少率

検知管法			
成分	2時間→6時間 →光触媒効果(アセトアルデヒドのみ)	基準値	可否
アンモニア	99%以上→99%以上	80%以上	合格
酢酸	98%以上→98%以上	70%以上	合格
トリメチルアミン	96%→97%	70%以上	合格
ピリジン	79%→79%	70%以上	合格
アセトアルデヒド	29%→40%→92%	70%以上	合格
硫化水素	15%→45%	70%以上	不合格
メチルメルカプタン	5%→21%	70%以上	不合格

ガスクロマトグラフィー法			
成分	2時間→6時間	基準値	可否
イソ吉草酸	98%→99%以上	95%以上	合格
ノネナール	92%→97%	90%以上	合格
インドール	78%→98%	70%以上	合格

臭気カテゴリーごとの臭気減少率

カテゴリー	臭気成分と臭気減少率	各カテゴリー全体の臭気減少率 [※]	可否
アンモニア臭	アンモニア (99% 以上)	99% 以上	合格
汗臭	アンモニア (99% 以上)、酢酸 (98% 以上)、イソ吉草酸 (99% 以上)	98% 以上	合格
加齢臭	アンモニア (99% 以上)、酢酸 (98% 以上)、イソ吉草酸 (99% 以上)、ノネナール (97%)	97%	合格
タバコ臭	アンモニア (99% 以上)、酢酸 (98% 以上)、硫化水素 (45%)、アセトアルデヒド (92%)、ピリジン (79%)	45%	△
排泄臭	アンモニア (99% 以上)、酢酸 (98% 以上)、硫化水素 (45%)、メチルメルカプタン (21%)、インドール (98%)	21%	△
生ゴミ臭	アンモニア (99% 以上)、酢酸 (98% 以上)、メチルメルカプタン (21%)、トリメチルアミン (97%)	21%	△

※臭気カテゴリーに含まれる臭気成分中、最も低い臭気減少率を記載

02 除菌 99% 以上

今いる菌を取り除く、菌のリセット機能
独自ブランド「菌滅」のテクノロジーを活用

※一般財団法人日本繊維製品品質技術センター「除菌性試験」 大腸菌、黄色ブドウ球菌

ONE COATINGの除菌のメカニズム

傷めない

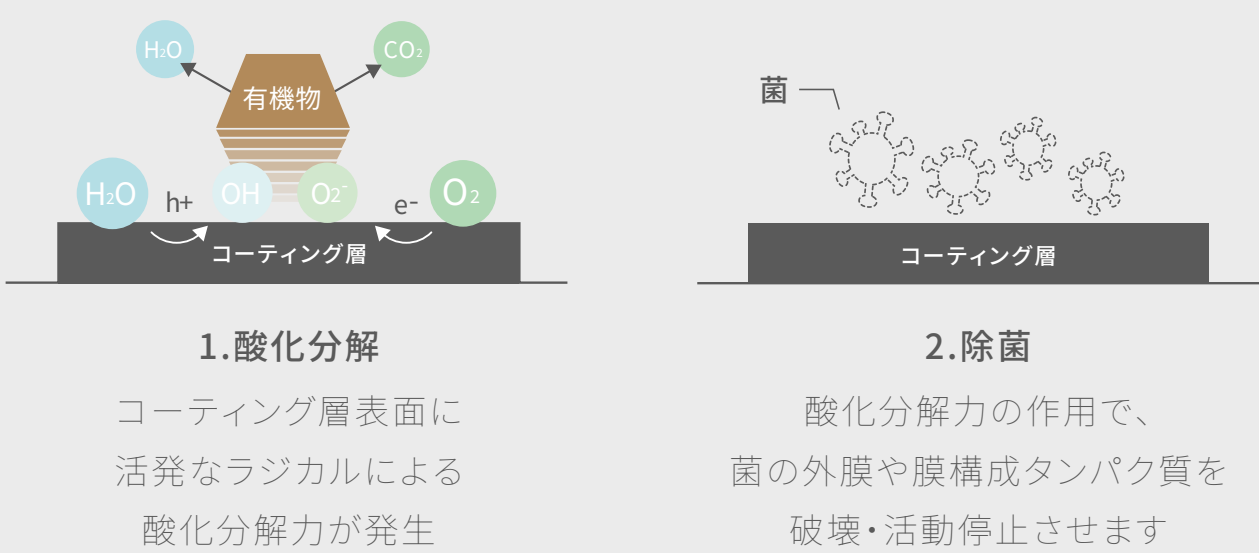
アルコール、塩素、界面活性剤を一切含まないため、油分を奪わず、素材を傷めません。

シミや色落ちの原因にならない

有機溶剤・有機添加物を含まないため、シミや色落ちの原因になりません。

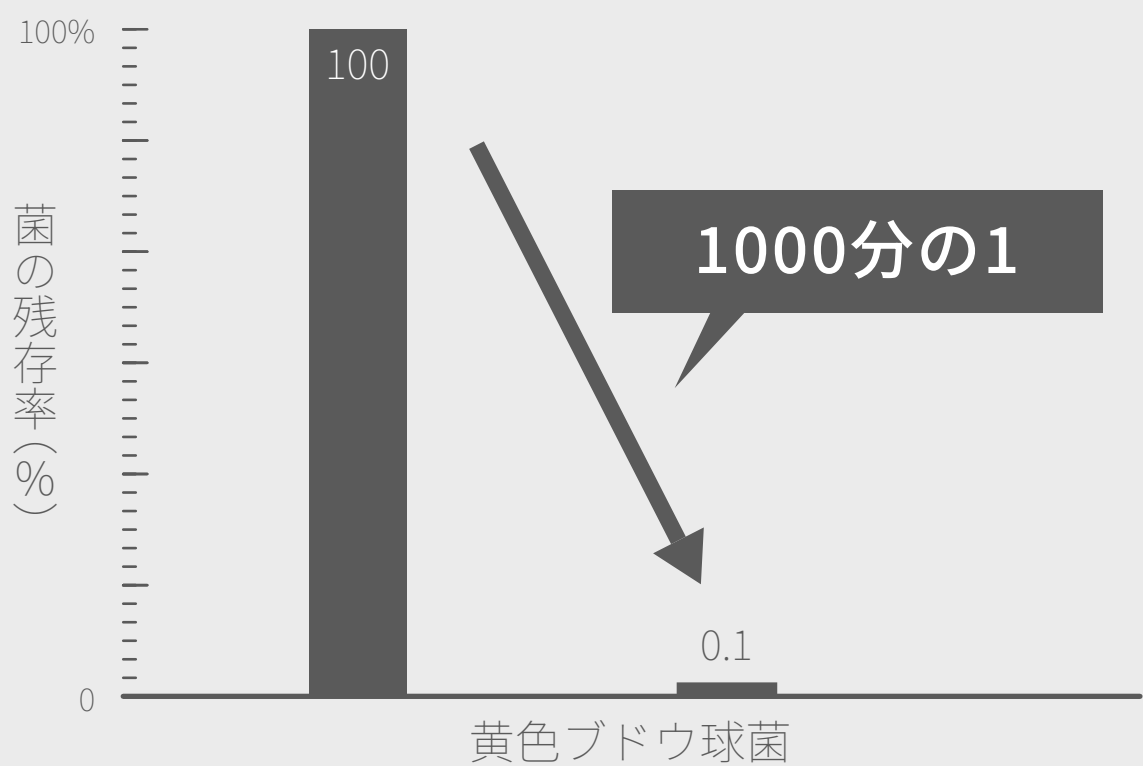
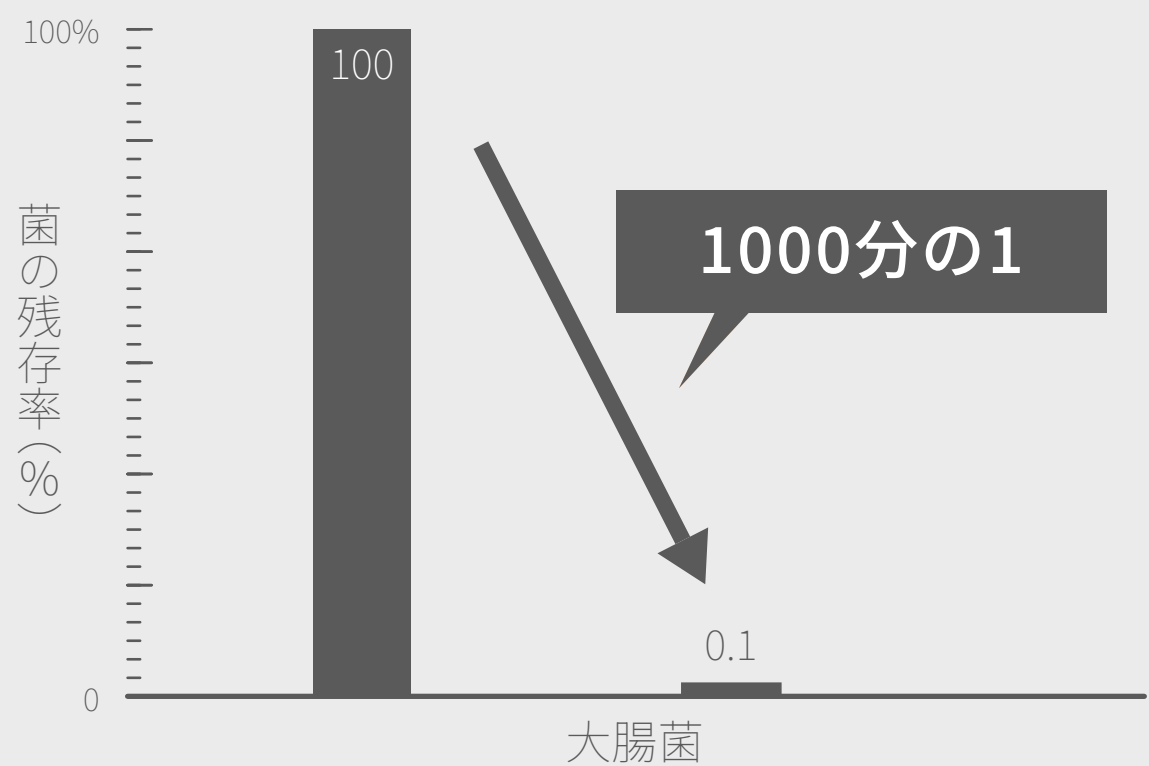
汚れの原因にならない

界面活性剤を含まないため、汚れの原因になりません。また、酸化分解力のセルフクリーニング作用で汚れを分解します。



試験エビデンス

試験項目: 除菌性
試験方法: 一般社団法人日本衛生材料工業連合会「ウェットワイパー類の自主基準」準用
基 準 値: 除菌活性値 ≥ 2.0
試験結果: 大腸菌 除菌活性値3.2
黄色ブドウ球菌 除菌活性値3.2



一定の試験菌数とタンパク汚れを混和してステンレス担体に接種し、専用の拭き取り器具により拭き取って残存菌数を計測し評価。試験品の残存菌数が対照品と比べて1/100以下(除菌活性値2.0以上)になっている場合、除菌性能が「有」と判断されます。



除菌性試験の参考ページとして
https://www.qtec.or.jp/work/20160331_410.html

除菌と抗菌の実地検証

場所: 東京都新宿区内某アパレルショップ店内
箇所: 店内不特定多数が接する部分
計測: 施工前、施工直後、3ヶ月後、6ヶ月後、9ヶ月後、1年後に実施

		除菌効果	抗菌効果			
場所	施工前	施工直後	3ヶ月後	6ヶ月後	9ヶ月後	1年後
カード決済端末	3361	580	696	810	634	244
会計カウンター	3779	457	229	286	465	584
従業員ドアノブ	13726	1384	721	721	1377	440
トイレドアノブ	38854	4264	2122	508	271	1030
作業台	8577	521	628	841	1028	319
試着室カーテン	4549	950	1111	259	790	113

今いる菌をリセット

※ATP拭き取り検査(A3法)による測定値

強い接着力で
効果が長続き

03 抗菌 99%以上

これから付く菌に抗う、菌を増やさない機能
独自ブランド「菌滅」のテクノロジーを活用

※一般財団法人日本食品分析センター「抗菌性試験」、大腸菌、黄色ブドウ球菌



SIAA (抗菌製品技術協議会) マーク認証取得



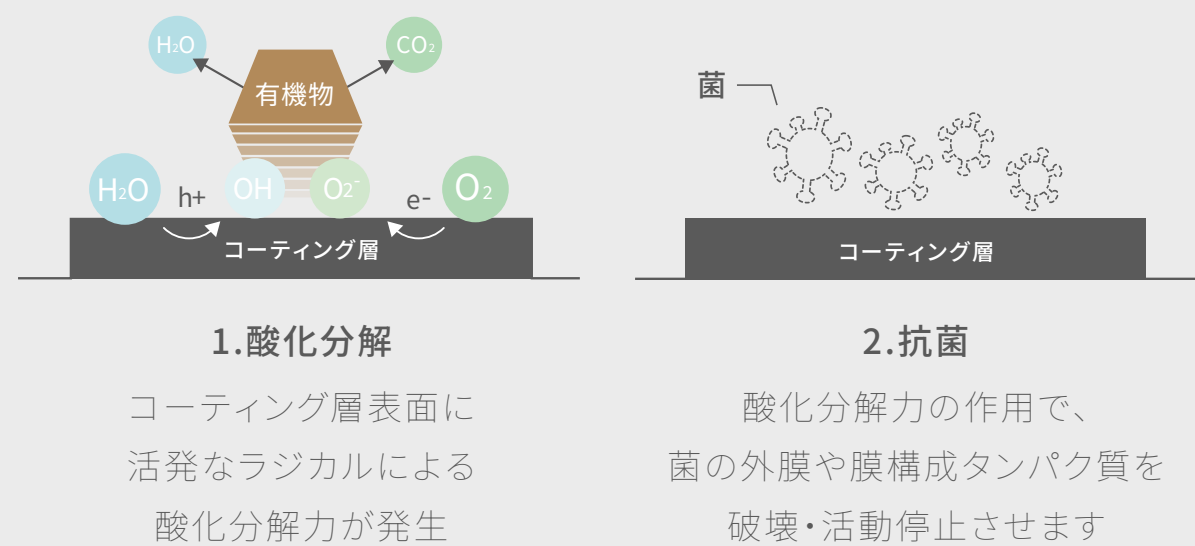
PIAJ (光触媒工業会) マーク認証

ONE COATINGの抗菌のメカニズム

抗菌力

抗菌成分による酸化分解力の作用で、これから付く菌の外膜や膜構成タンパク質を破壊・活動を停止させます。

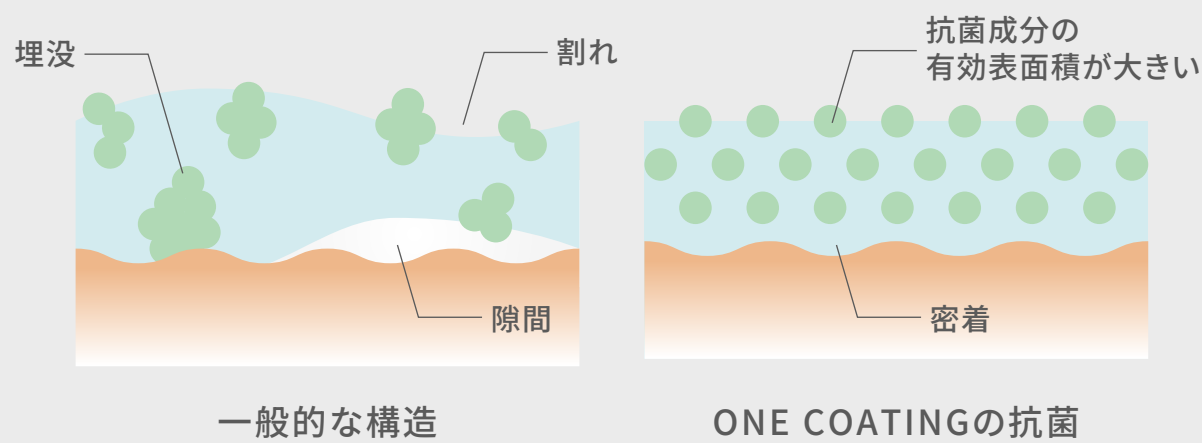
抗菌成分は、光触媒と空気触媒の2つの特徴を合わせ持ち、光が当たらない環境下でも効果が続きます。



接着力

高強度のガラス質薄膜によって、強い接着力を発現します。

有機溶剤・有機添加物を含まない完全水系・完全無機のため、耐候性・耐薬品性にも優れます。



試験エビデンス

試験項目: 抗菌性

試験方法: JIS Z 2801、ISO 22196

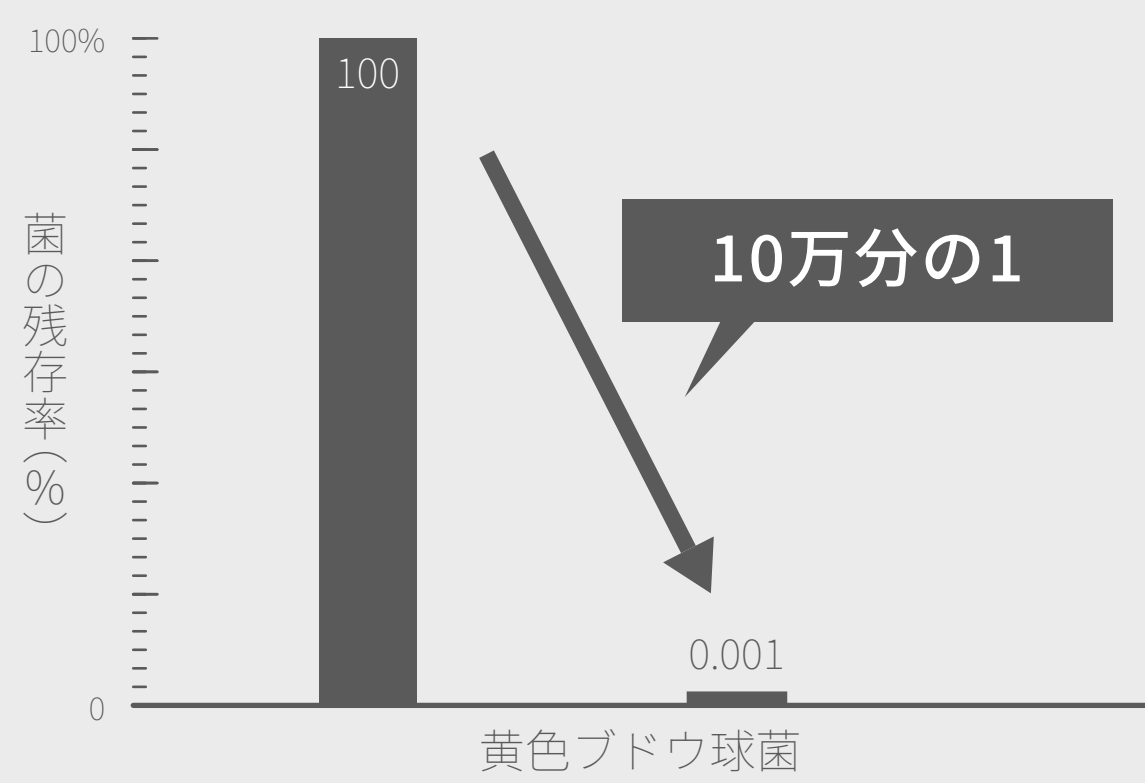
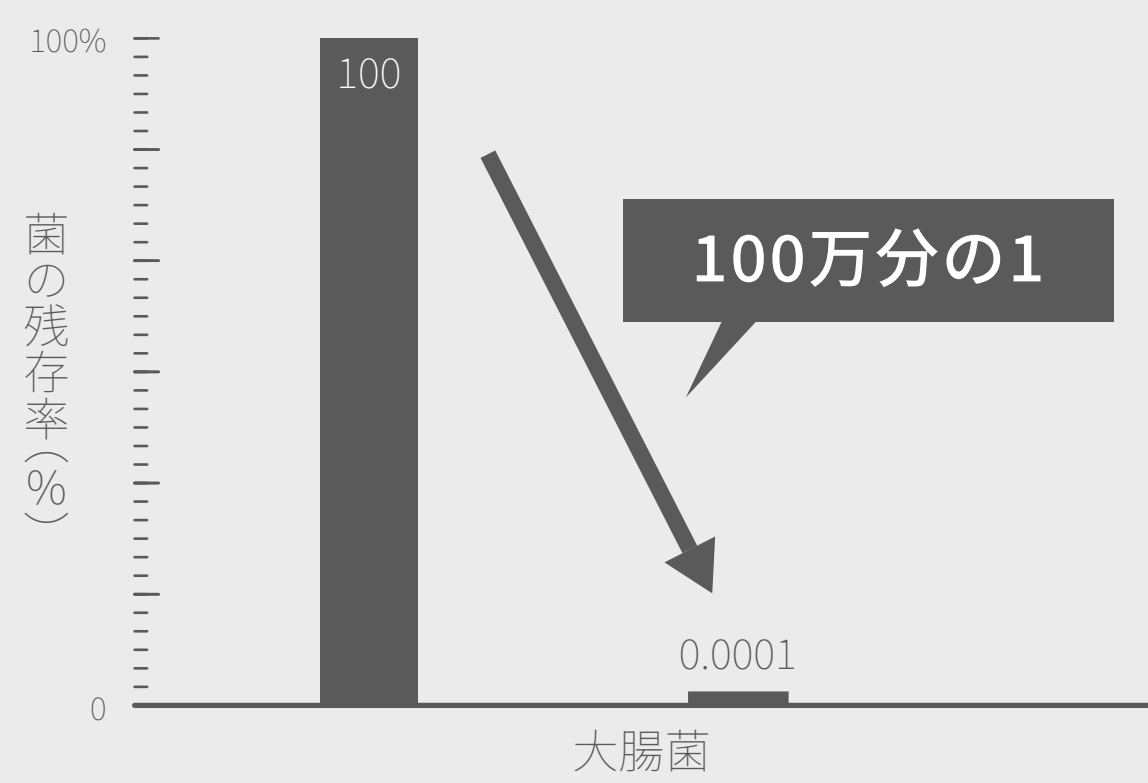
基準値: 抗菌活性値 ≥ 2.0

試験結果: 大腸菌 抗菌活性値6.0

黄色ブドウ球菌 抗菌活性値5.1

抗菌加工を施した非繊維製品（プラスチック、金属など）の表面における抗菌効果を評価する試験です。

初期値



低減値※



洗濯に強い

洗濯 0 回



洗濯 100 回

減少なし



摩耗に強い

摩耗 0 回



摩耗 11000 回

減少なし

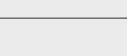


薬品に強い

完全水系

+

完全無機



耐薬品性

※機器分析試験法による検証結果



試験方法参照

<https://www.kaken.or.jp/test/search/detail/22>

抗菌SIAAマークとは？

抗菌製品技術協議会（SIAA）が制定した抗菌のシンボルマークであり、SIAAが独自に定めた「抗菌性」「安全性」「適切な表示」の3つの基準を満たした製品に対して抗菌SIAAマークの表示が認められます。

SIAAは、1998年に運用が始まり、2000年には経済産業省指導の下、日本工業規格「JIS Z 2801 抗菌加工製品 抗菌性試験方法・抗菌効果」を制定。さらに2007年には国際規格「ISO 22196」として承認されました。



●SIAAの情報参照ページ

トップ <https://www.kohkin.net>

会員一覧 https://www.kohkin.net/member_list.html#id10

PIAJマークとは？

適切な光触媒製品であることの証明

PIAJマークとは、光触媒工業会が、性能・利用方法等が適切であることを認めた光触媒製品に与える認証マークです。光触媒工業会では光触媒性能を測る物差しとして、JIS試験方法を採用し、多角的な実証、考察を加え一定の性能基準を設けています。



●PIAJの情報参照ページ

<https://www.piaj.gr.jp>

https://www.piaj.gr.jp/member_companies/view/?q=member_companies_152



04 抗ウイルス 99%以上

加工製品の表面に付着したウイルスの数を減少させる機能
独自ブランド「菌滅」のテクノロジーを活用



SIAA (抗菌製品技術協議会) マーク認証取得

※一般財団法人日本繊維製品品質技術センター「抗ウイルス性試験」、
エンベロープ型ウイルス、ノンエンベロープ型ウイルス

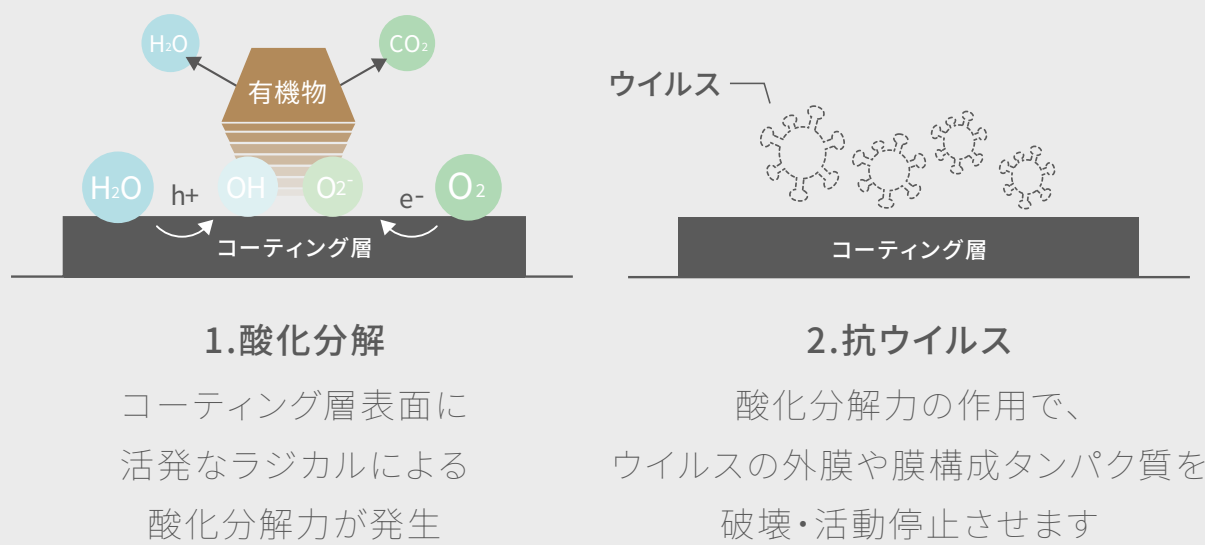
ONE COATINGの抗ウイルスのメカニズム

抗ウイルス力

抗ウイルス成分による酸化分解力の作用で、ウイルスの外膜や膜構成タンパク質を破壊・活動を停止させます。

また、分解対象の選択性がないため、ウイルスの種類に関係なく効果を発揮し、変異による影響もほとんど受けません。

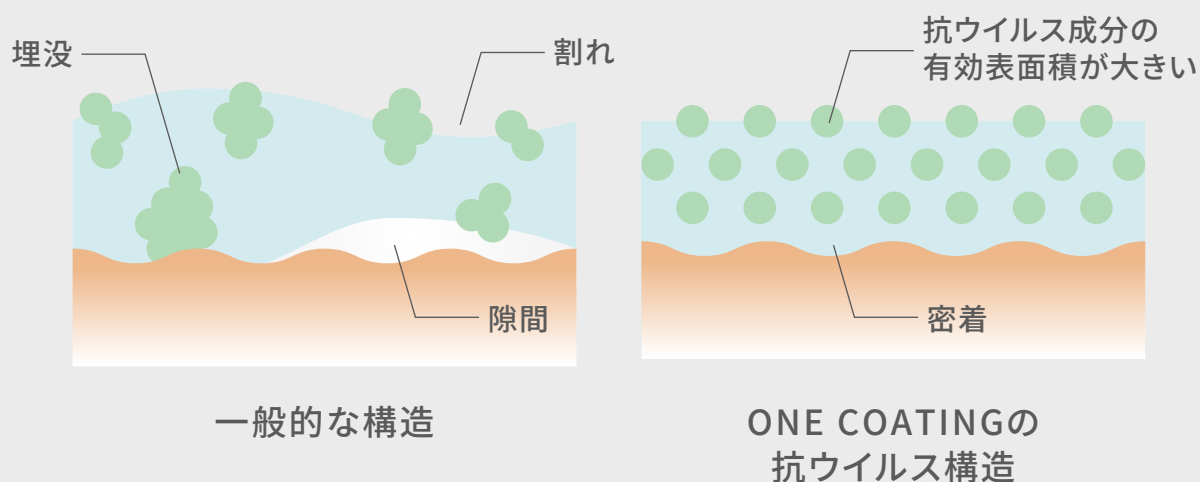
光触媒と空気触媒の2つの特徴を合わせ持ち、光が当たらない環境下でも効果が続きます。



接着力

高強度のガラス質薄膜によって、強い粘着力を発現します。

有機溶剤・有機添加物を含まない完全水系・完全無機のため、耐候性・耐薬品性にも優れます。



試験エビデンス

試験項目: 抗ウイルス性

試験方法: ISO 21702

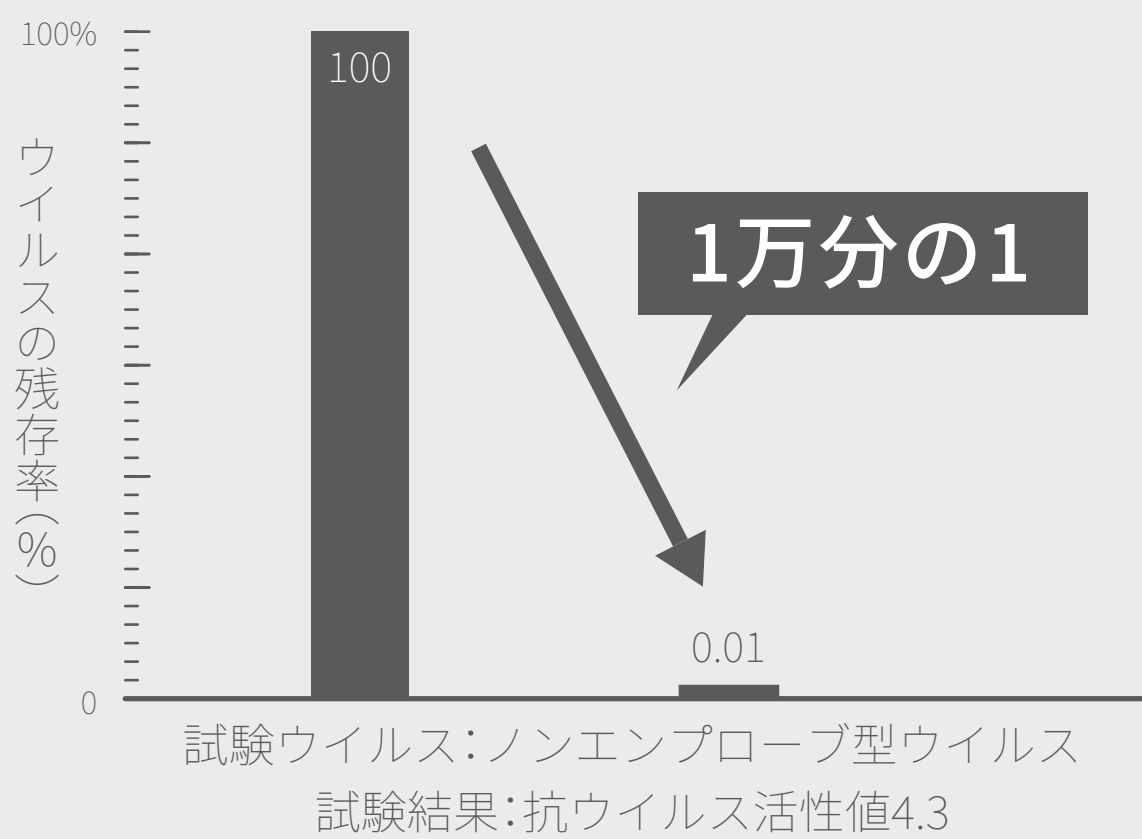
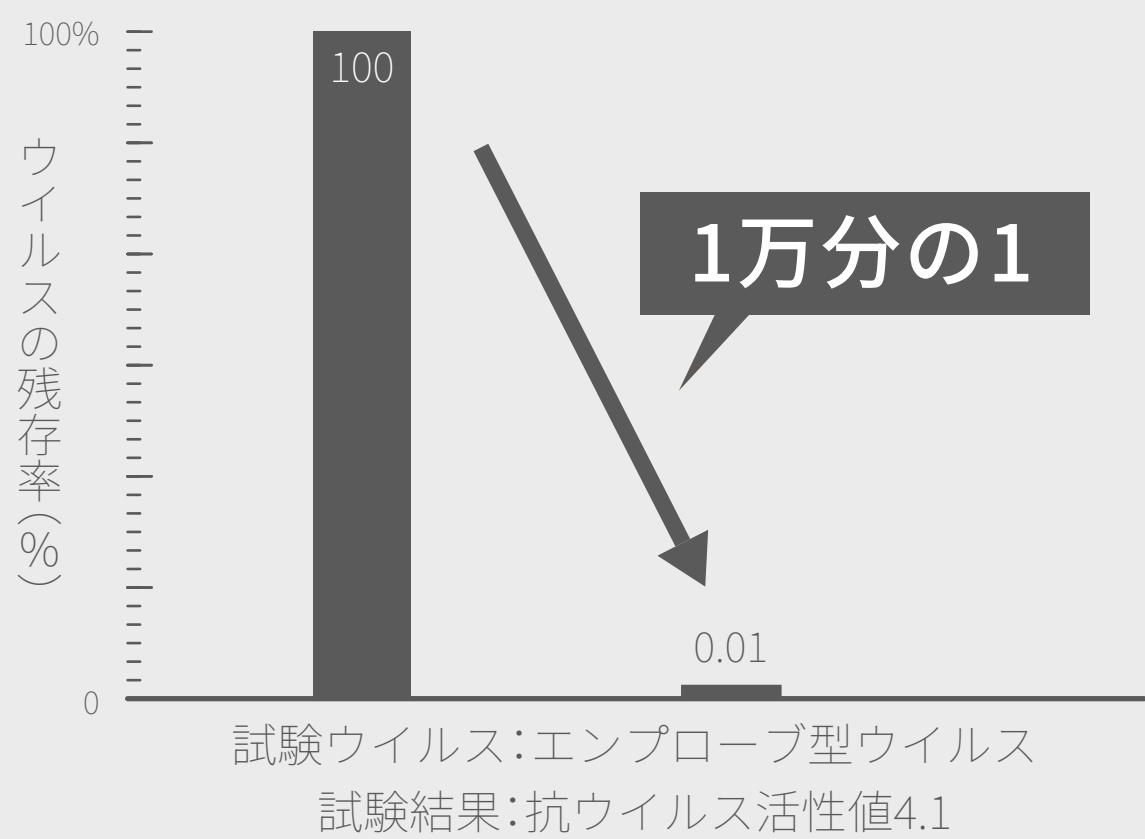
基準値: 抗ウイルス活性値 ≥ 2.0

試験結果: エンベロープ型ウイルス 抗ウイルス活性値4.1
ノンエンベロープ型ウイルス 抗ウイルス活性値4.3

抗ウイルス加工品と無加工品それぞれにウイルス液を滴下し、25度24時間静置後のウイルス感染価を測定し評価します。

抗ウイルス加工品の残存ウイルス数が、無加工品と比べて1/100以下(抗ウイルス活性値2.0以上)になっている場合、抗ウイルス性能が「有」と判断されます。

初期値



低減値※



洗濯に強い

洗濯 0 回



洗濯 100 回

減少なし



摩耗に強い

摩耗 0 回



摩耗 11000 回

減少なし



薬品に強い

完全水系

+

完全無機



耐薬品性

※機器分析試験法による検証結果



試験情報参照ページ

<https://www.kaken.or.jp/test/search/detail/80>

抗ウイルスSIAAマークとは？

抗菌製品技術協議会 (SIAA) が制定した抗ウイルスのシンボルマークであり、SIAAが独自に定めた「抗ウイルス性」「安全性」「適切な表示」の3つの基準を満たした製品に対して抗ウイルスSIAAマークの表示が認められます。

SIAAは、1998年に運用が始まり、2000年には経済産業省指導の下、日本工業規格「JIS Z 2801 抗菌加工製品 抗菌性試験方法・抗菌効果」を制定。さらに2007年には国際規格「ISO 22196」として承認されました。



●SIAAの情報参照ページ

<https://www.kohkin.net>

https://www.kohkin.net/member_list.html#id10

05 撥水 (布)5級 (革)4級

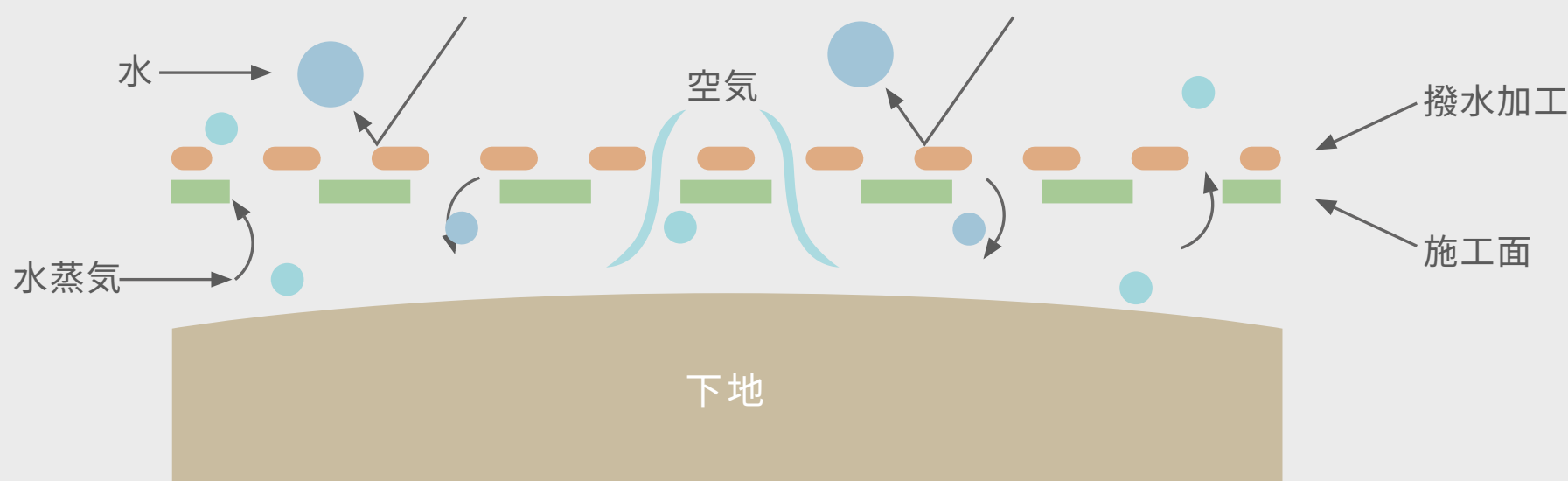
繊維1本1本に巻き付き、水性汚れを弾く撥水力
通気性を残し、下地が蒸れて傷むことを防ぎます。

※(一財)日本繊維製品品質技術センター「撥水性」、布：ウール100%、革：牛革

ONE COATINGの撥水のメカニズム

加工面の表面張力を水の表面張力より小さくする事で 撥水性能を持たせています。

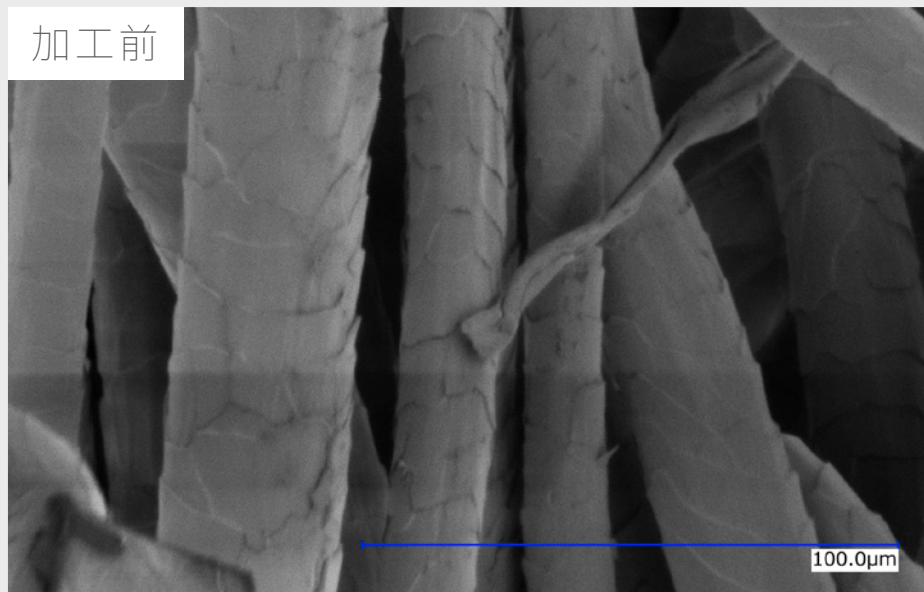
加工される素材の隙間は完全にふさがれておらず、空気や粒子の小さい水は通るため蒸れにくい反面、押し込んだり、時間の経過で、水が浸透することがあります。



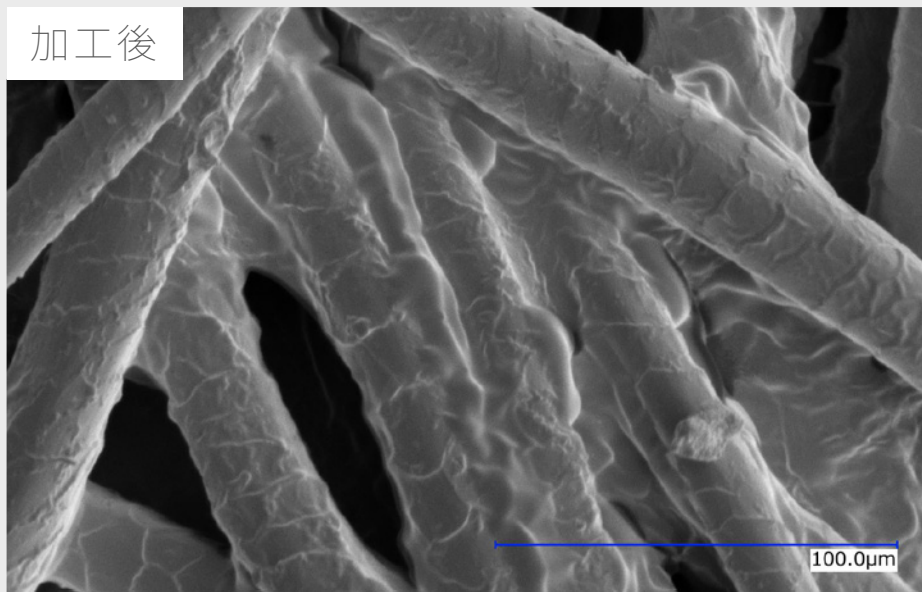
水をはじくが、小さい粒子のものは通す。
下地側の空気や汗は生地の間から外側へ

加工面を水性汚れから守りながら、通気性は維持し、風合いそのままにデザインを変えない技術。

見た目には分かりませんが、加工前と加工後の布の繊維を電子顕微鏡で比較してみると、よく分かります。



繊維の中に汚れや臭いが侵入すると、簡単には取り除けません。繊維の中で雑菌が繁殖し、黄ばみや臭いの原因になります。



繊維1本1本にコーティングを巻き付け、汚れや臭いが繊維の中に侵入することを防ぎます。繊維同士の隙間を埋めないで、通気性を残し、風合いの変化を抑えます。

試験エビデンス

布	革
試験項目：撥水性	試験項目：撥水性
試験方法：JIS L 1092 スプレー試験	試験方法：JIS L 1092 スプレー試験
供試素材：布(ウール%)	供試素材：革(牛革)
基準値：2級以上	基準値：2級以上
試験結果：5級	試験結果：4級

撥水の素材別効果検証

代表的な3種類の素材で、水性汚れに対する効果検証を行いました。

左半面が加工済、右半面が未加工です。

ONE COATINGの加工による風合いの変化や効果を確認いただけます。

いずれの素材も、水性汚れの付着に大きな違いがあることが分かります。

汚れ実験の
液剤

検証前

検証結果

顔料



①ファブリック(ウール100%)

①ファブリック(ウール100%)

染料



②レザー(牛革)

②レザー(牛革)

コーヒー



③ラグ(ウール100%)

③ラグ(ウール100%)

加工済

未加工

加工済

未加工

06 撥油 (布) 6.5級 (革) 6.5級

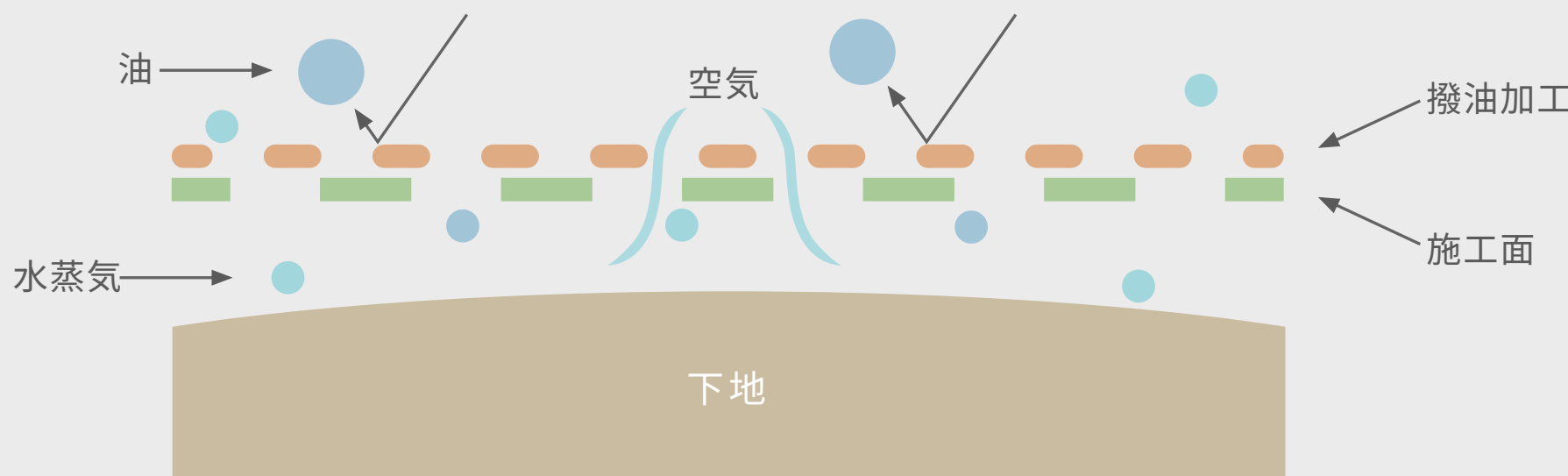
繊維1本1本に巻き付き、油性汚れを弾く撥油力
通気性を残し、下地が蒸れて傷むことを防ぎます。

※布：(一財)日本繊維製品品質技術センター、布：ウール100%
革：(一財)ポーケン品質評価機構「撥油性」、革：牛革

ONE COATINGの撥油のメカニズム

加工面の表面張力を油の表面張力より小さくする事で 撥油性性能を持たせています。

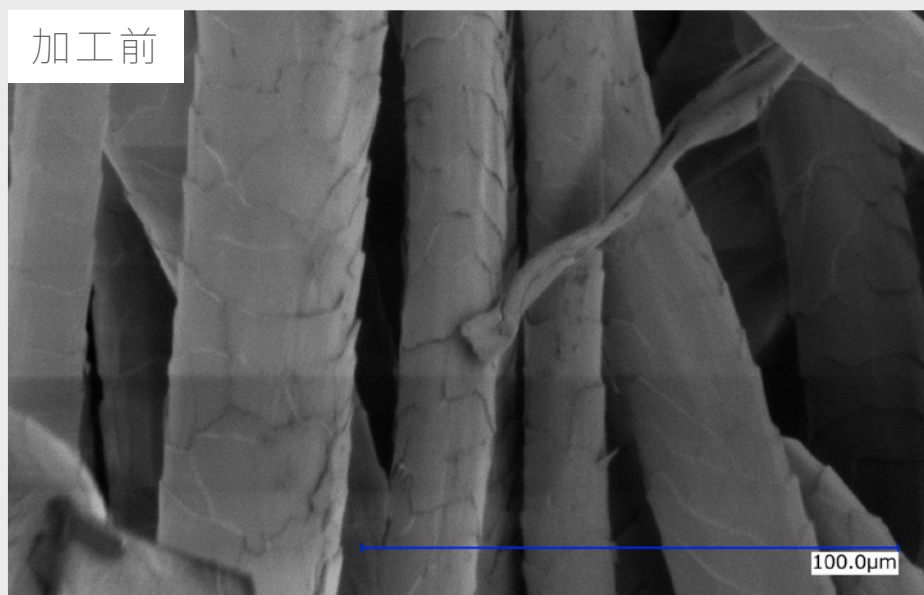
加工される素材の隙間は完全にふさがれておらず、空気や粒子の小さい水は通るため蒸れにくい反面、押し込んだり、時間の経過で、油が浸透することがあります。



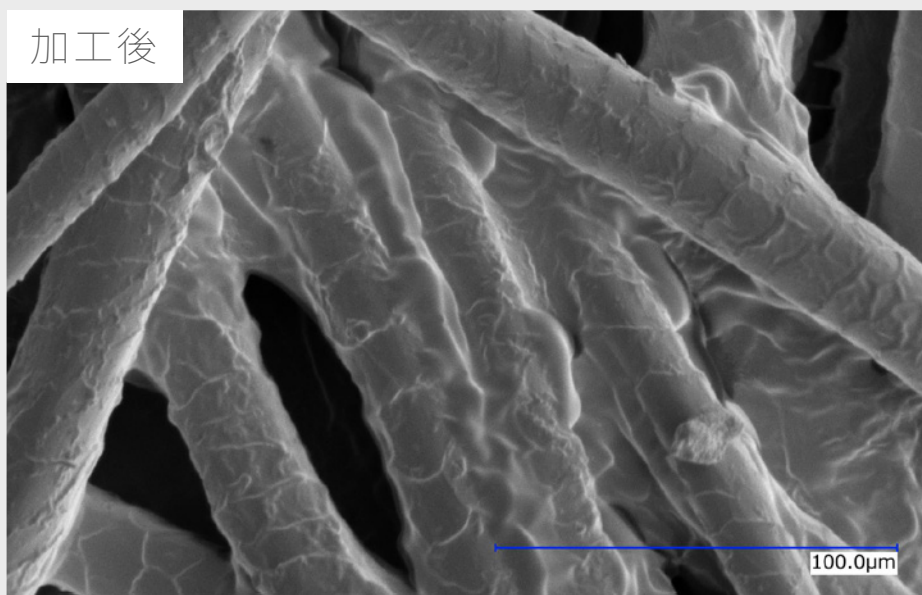
油をはじくが、小さい粒子のものは通す。
下地側の空気や汗は生地の間から外側へ

加工面を油性汚れから守りながら、通気性は維持し、風合いそのままにデザインを変えない技術。

見た目には分かりませんが、加工前と加工後の布の繊維を電子顕微鏡で比較してみると、よく分かります。



繊維の中に汚れや臭いが侵入すると、簡単には取り除けません。繊維の中で雑菌が繁殖し、黄ばみや臭いの原因になります。



繊維1本1本にコーティングを巻き付け、汚れや臭いが繊維の中に侵入することを防ぎます。繊維同士の隙間を埋めないで、通気性を残し、風合いの変化を抑えます。

試験エビデンス

布	革
試験項目：撥油性	試験項目：撥油性
試験方法：AATCC 118 撥油性試験	試験方法：AATCC 118 撥油性試験
供試素材：布 (ウール%)	供試素材：革 (牛革)
基準値：4級以上	基準値：4級以上
試験結果：6.5級	試験結果：6.5級

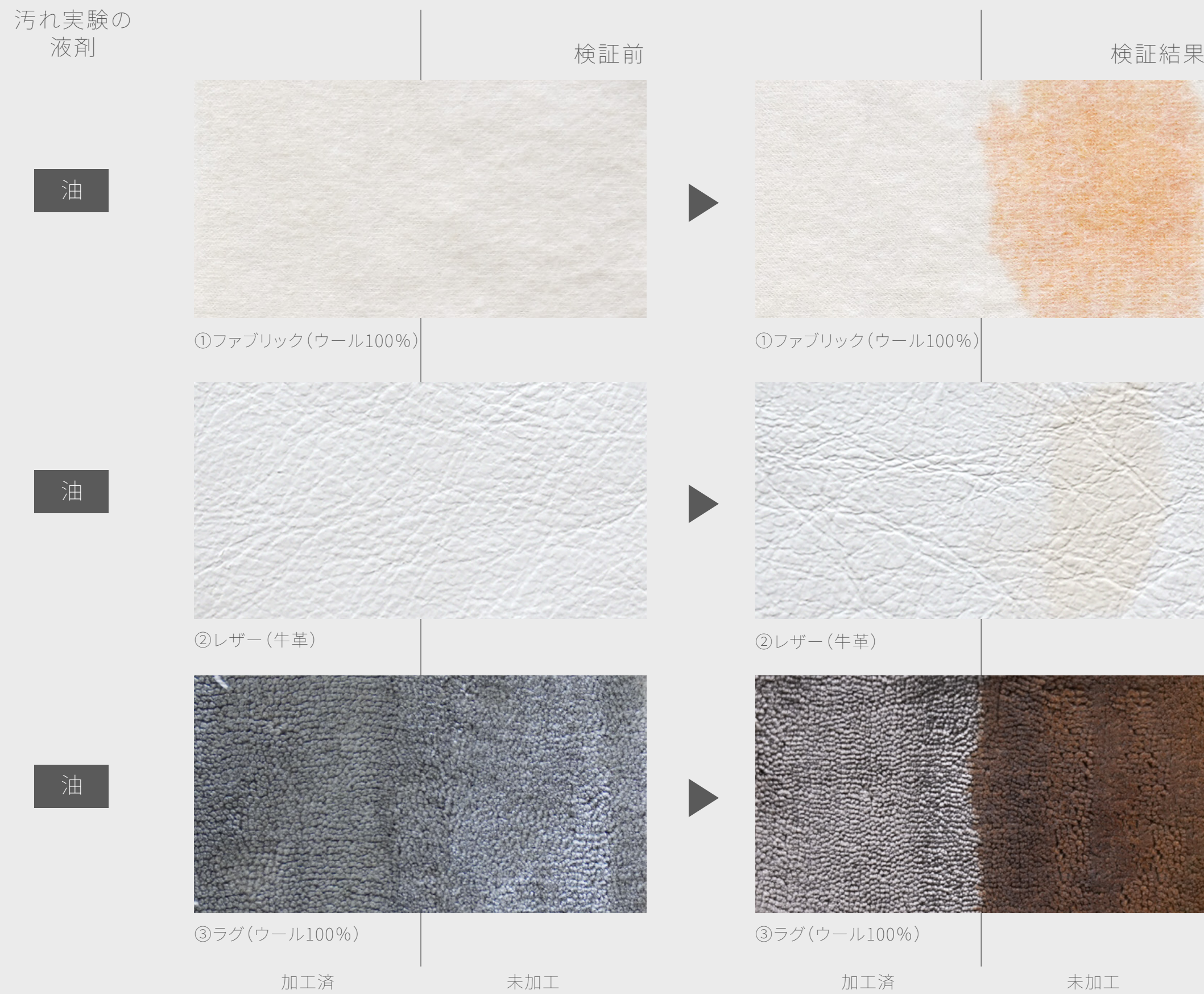
撥油の素材別効果検証

代表的な3種類の素材で、油性汚れに対する効果検証を行いました。

左半面が加工済、右半面が未加工です。

ONE COATINGの加工による風合いの変化や効果を確認いただけます。

いずれの素材も、油性汚れの付着に大きな違いがあることが分かります。



07 耐摩耗 3倍

見えないコーティングの衣を纏い、摩耗に強くなる機能
アイテムの寿命を延ばす、サステナブルテクノロジー

※(一財)日本繊維製品品質技術センター「摩耗強さ試験」、布：ウール100%

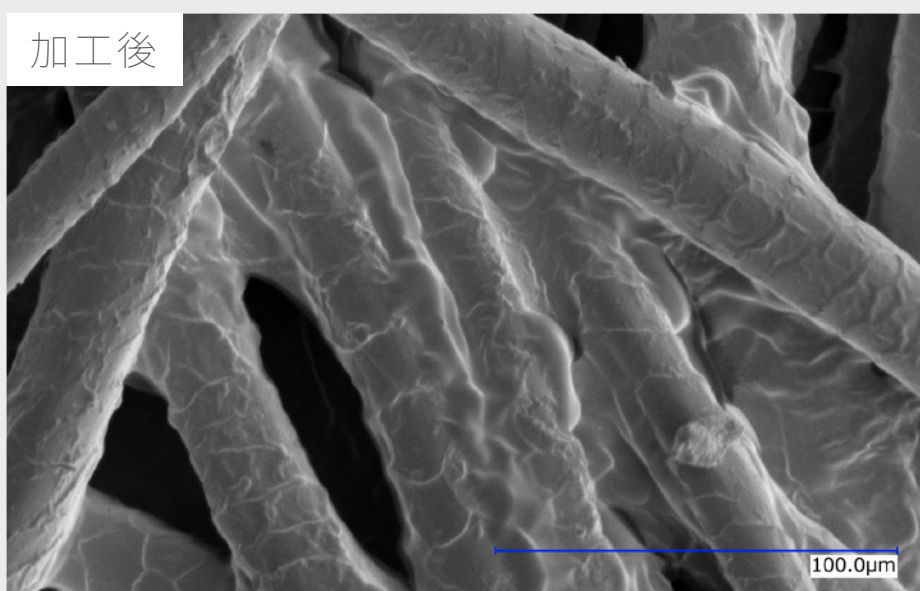
ONE COATINGの耐摩耗のメカニズム

見えないコーティングの衣を繊維1本1本に纏わせ、摩耗で傷つくことを軽減します。

見た目には分かりませんが、加工前と加工後の布の繊維を電子顕微鏡で比較してみると、よく分かります。



摩耗で直接繊維が傷つけられるので、糸切れが発生しやすくなります。



繊維1本1本にコーティングが巻き付き、保護膜を形成します。保護膜によって繊維が守られることで、摩耗に強くなります。

試験エビデンス

試験項目：摩耗強さ

試験方法：JIS L E法(マーチンデール法)

摩耗強さ試験(糸切れまでの回数)

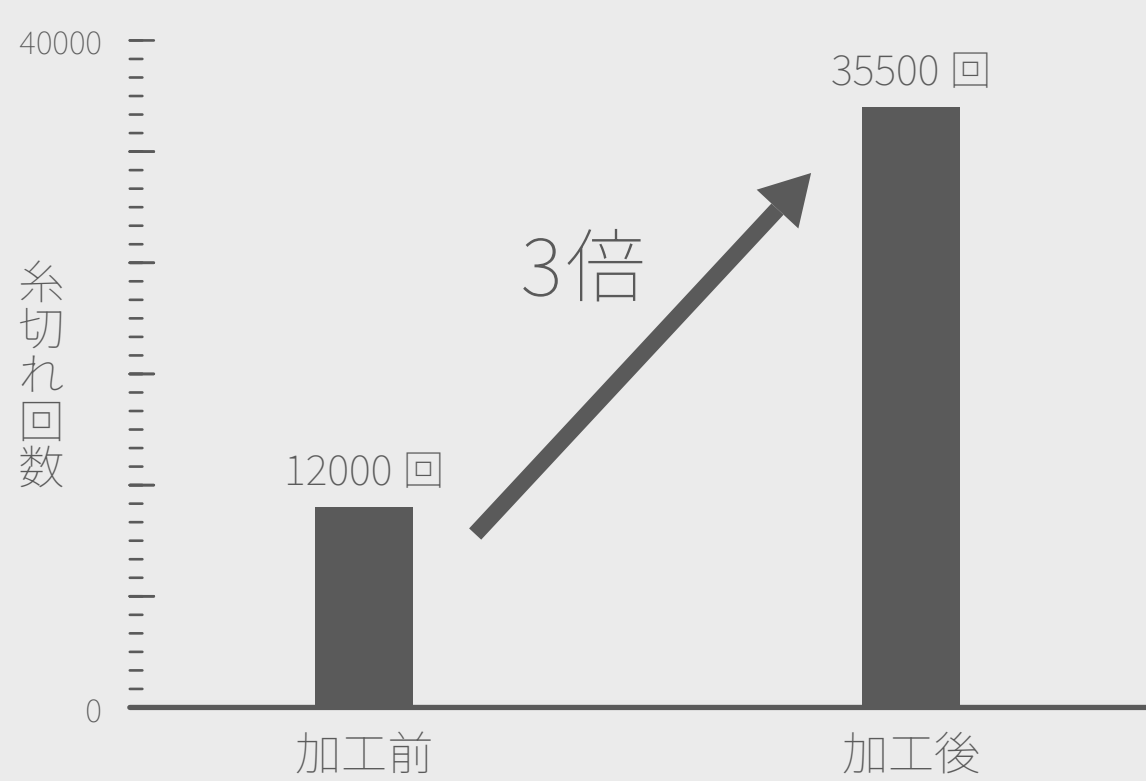
供試素材：布(ウール100%)

試験項目：加工前 12000回

加工後 35500回(≒3倍)

擦られる動作に対して、どれだけ耐久性を持っているかを計る試験です。

生地が擦り切れるまで(糸切れまで)の強度を測定します。



コーティングによって、
摩耗に対する強度が3倍に。
アイテムの寿命が延びる。

試験方法

①試験片を摩耗試験機の試料ホルダーに取り付けます。

②標準摩擦布を摩耗試験機の摩擦台に取り付け、その上に試料ホルダーをのせ押圧荷重を加え多方向に摩擦します。

③試験片の糸が2本以上切れたとき等を、摩擦を終了するエンドポイントとして判定します。

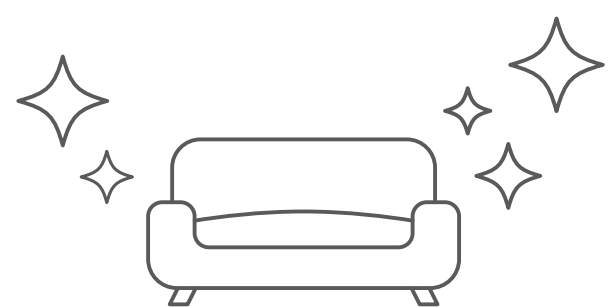


試験情報参照ページ

https://www.boken.or.jp/find_tests/textile_general_performance/physical_performance/1269/

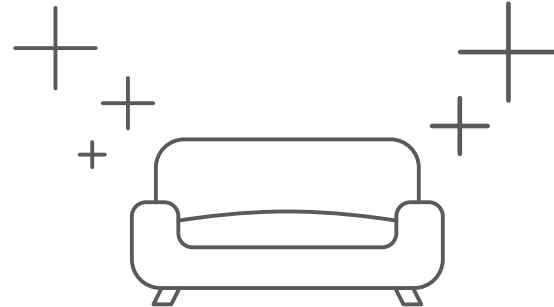
サステナブルを実現する アンチエイジング・テクノロジー

ONE COATINGを行うことによって、下記の2つの効果が期待できます。



1. アイテムを保護

摩耗などからアイテムを保護する
耐摩耗、硬度、耐酸



2. 機能をプラス

必要な機能をアイテムに追加する
消臭、除菌、抗菌、抗ウイルス、
撥水、撥油、防ダニ、防虫

この「保護＋機能」によって、アイテムの劣化スピードを1/3に抑え、長持ちさせる技術は、
サステナブルを実現するアンチエイジング・テクノロジーとして活用されています。

08 防ダニ 80.5%

ダニを寄せ付けない忌避効果を加える機能
約3年分の時間経過後も73.3%の効果を維持。

※(株)ピアブル「侵入阻止法忌避試験」、ヤケヒョウヒダニ

ONE COATINGの防ダニのメカニズム

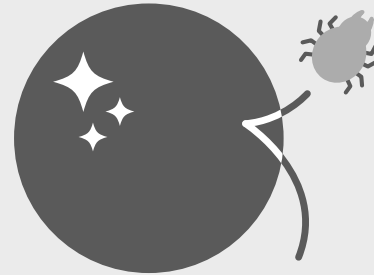
除ダニは、殺虫剤などを使って、既にいるダニを、駆除(殺虫)する方法を言います。
防ダニは、ダニが嫌う薬剤などを使って、既にいるダニやこれから付くダニを、殺さず遠ざける(忌避)方法を言います。

ダニは、死骸やフンもアレルギーの原因になるため、ONE COATINGでは、ダニが寄せ付けない忌避効果を加える「防ダニ」を採用しています。



除ダニ

除ダニ対策では、ダニの死骸やフンが残ってしまうので、アレルギーの原因になる



防ダニ

防ダニ対策では、そもそもダニが近寄らないようにするので、アレルギーの原因になりにくい

試験エビデンス

試験項目：防ダニ性

試験方法：JIS L 1920 侵入阻止法忌避試験

対象虫種：ヤケヒョウヒダニ

基準値：忌避率 $\geq$ 50%

試験結果：初期値 忌避率80.5%

低減値 3年相当経年負荷後 忌避率73.3%(低減率9%)

シャーレ(大)にダニ1万匹を撒き、シャーレ(小)に防ダニ加工品または未加工品を入れ、中央部にダニの餌を置きます。

そして、シャーレ(小)をシャーレ(大)の中央部におきます。

24時間静置後、シャーレ(小)の中に誘引された生存ダニを計数し、忌避率を算出します。



約3年分の
時間経過



基準値50%を
大きく上回る



忌避率(%)=(未加工品への侵入ダニ数-防ダニ加工品への侵入ダニ数)/未加工品への侵入ダニ数 $\times$ 100%

※侵入阻止法試験の参照ページ：https://www.boken.or.jp/find_tests/functionality/cleanliness/1227/

安心・長続きの防ダニ加工

子供やペットにも安心な殺虫剤不使用の防ダニ加工。
繰り返すダニの発生を抑制し、効果が長続きます。

1. 安心

殺虫剤を不使用 : ダニを駆除する強い薬剤を使用しない

アレルギー源の減少 : ダニを遠ざけるので、死骸やフンによるアレルギーの心配も少ない

再発を抑制 : 殺虫剤が効きにくいダニの卵も、ダニを寄せ付けないことで減少

2. 長続き

効果継続期間が3年以上 : 3年後も基準値50%を超える73.3%の高い防ダニ性を確認

09 防虫 86.7%

虫食いの原因となる衣類害虫を寄せ付けない機能
喫食阻害効果で大切な衣類を害虫から守ります。

※(株)ピアブル「喫食阻害性試験」、ヒメカツオブシムシ幼虫

ONE COATINGの防虫のメカニズム

殺虫は、殺虫剤などを使って、既にいる虫を、駆除(殺虫)する方法を言います。

防虫は、虫が嫌う薬剤などを使って、既にいる虫やこれから付く虫を、殺さず遠ざけたり(忌避)、衣類等を食べないようにする(喫食阻害)方法を言います。



とても小さな衣類害虫は、一度発生してしまうと、その駆除、対策は大変

寄せ付けないことが大切

試験エビデンス

試験項目:防虫性

試験方法:喫食阻害性試験

対象虫種:ヒメカツオブシムシ幼虫

基準値:喫食阻害率 $\geq$ 50%

試験結果:喫食阻害率 86.7%

ガラスシャーレに、試料を置き、その上に供試虫を入れます。25℃、湿度75%の環境下で静置し、2週間後に試料の喫食量と供試虫の生死を確認し、喫食阻害率を算出します。

試験結果

喫食阻害率 86.7% 基準値50%を上回る

安心・長続きの防虫加工

人の肌に触れる衣類にも安心な殺虫剤不使用の防虫加工。
有効成分が留まり、効果が長続きます。

1. 安心

殺虫剤を不使用 : 虫を駆除する強い薬剤を使用しない

高い安全性 : 人の肌によるヒトパッチ試験に合格

再発を抑制 : 殺虫剤が効きにくい虫の卵も、虫を寄せ付けず、衣類等を食べられないことで減少

2. 長続き

有効成分が揮発せず留まる: 衣類が洗濯されるまで半永久的に効果が持続

FUNCTION 10 抗かび 99%以上

カビの生育を抑制する機能

強い接着力で簡単に剥がれず、効果が続きます。

※一般財団法人カケンテストセンター「抗かび性試験」、アオカビ、クロカビ

ONE COATINGの抗かびのメカニズム

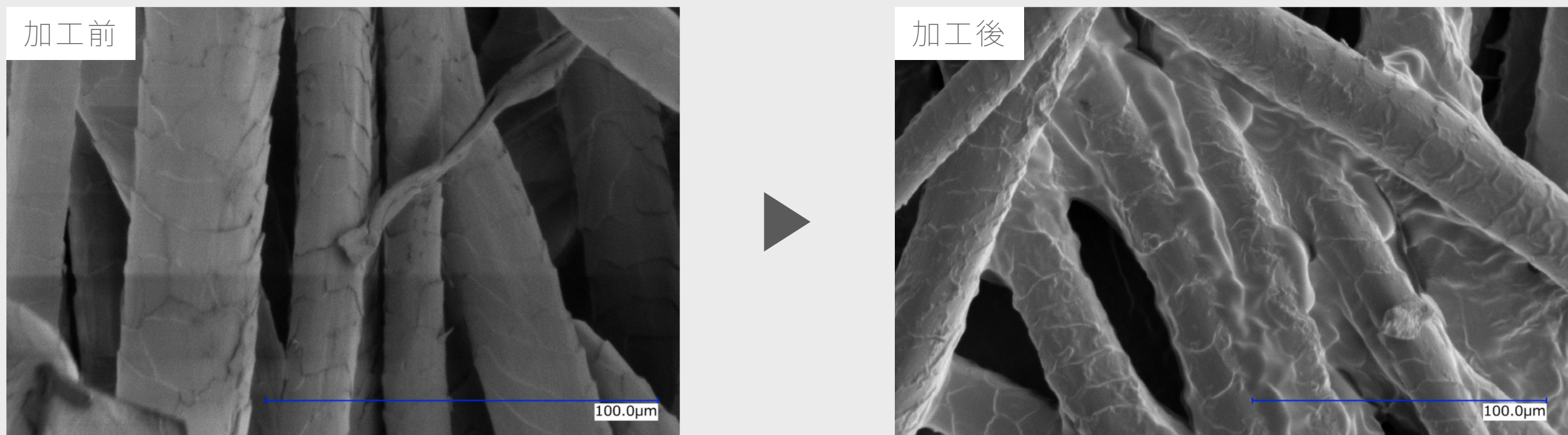
除カビは、既に発生しているカビを、薬剤などを使って取り除くことを言います。

抗カビは、新たなカビの発生、生育、孢子増殖を抑制することを言います。

除カビはアイテムを傷めることを避けられないため、ONE COATINGでは、そもそもカビが発生しないようにする「抗かび」を採用しています。



抗かび成分を含む透明な膜が、繊維1本1本を包み込んで密着し、かび等の発生を抑制します。洗濯などの摩耗でも、簡単に剥がれずに、効果が続きます。



試験エビデンス

試験項目: 抗かび性

試験方法: JIS L 1921 (抗かび性定量試験)

対象かび種: クロコウジカビ、アオカビ、クロカビ、白癬菌

基準値: 対象かび2種以上で抗かび活性値 ≥ 3.0

試験結果: 初期値 アオカビ 抗かび活性値3.8

クロカビ 抗かび活性値3.5

低減値 洗濯5回後

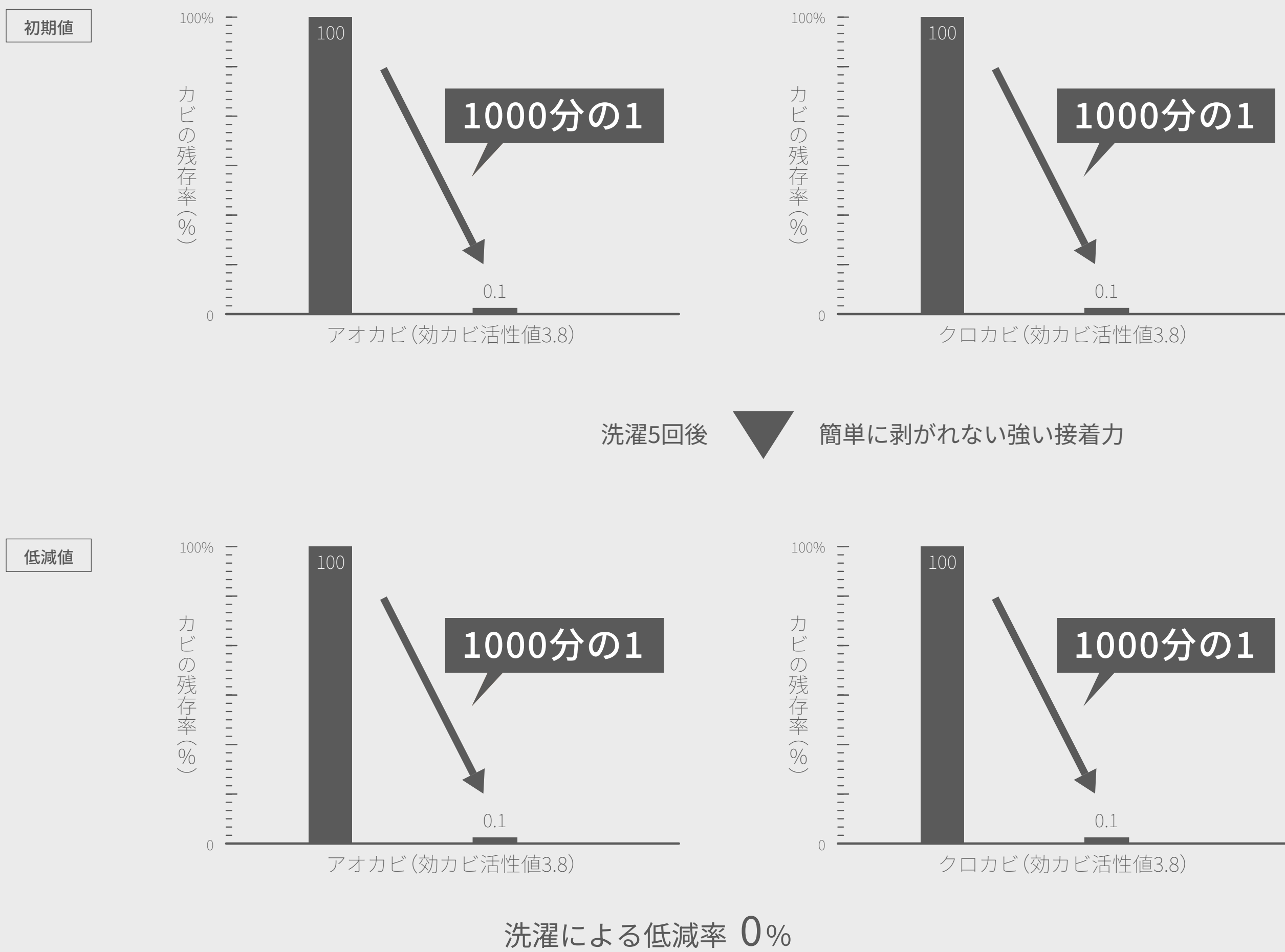
アオカビ 抗かび活性値3.8 (洗濯による性能の低減率0%)

クロカビ 抗かび活性値3.5 (洗濯による性能の低減率0%)

対象かび4種のうち、使用状況に応じて2種以上を選択し試験。耐久性確認のため、品目別に定められた洗濯処理後の試験も実施。

抗かび加工品と無加工品それぞれにカビ孢子液を滴下し、25度42時間培養後、ATP量を求め、抗かび活性値を算出します。

インテリア製品等の場合、対象かび2種以上で、抗かび活性値が3.0以上で、抗かび性が「有」と判断されます。



11 硬度（スクラッチ低減）

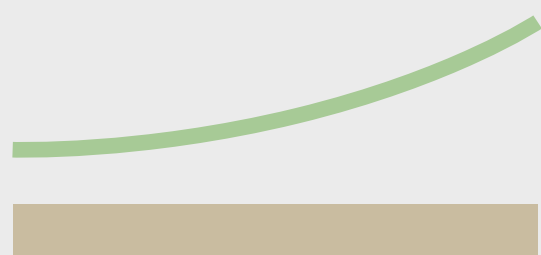
物質表面に傷や圧痕が付きにくくする機能

木やガラス、石などの表面硬度を高めることで、美観を維持します。

※素材によって効果が変わるため、サンプル加工にて提案します。

ONE COATINGの硬度のメカニズム

これまでの硬度を高める対策は、シートを貼ったり、厚膜塗料を塗ったりする方法が採られていました。
効果が期待できる反面、見た目が大きく変わってしまい、デザイン性を損ねる特徴がありました。



シート



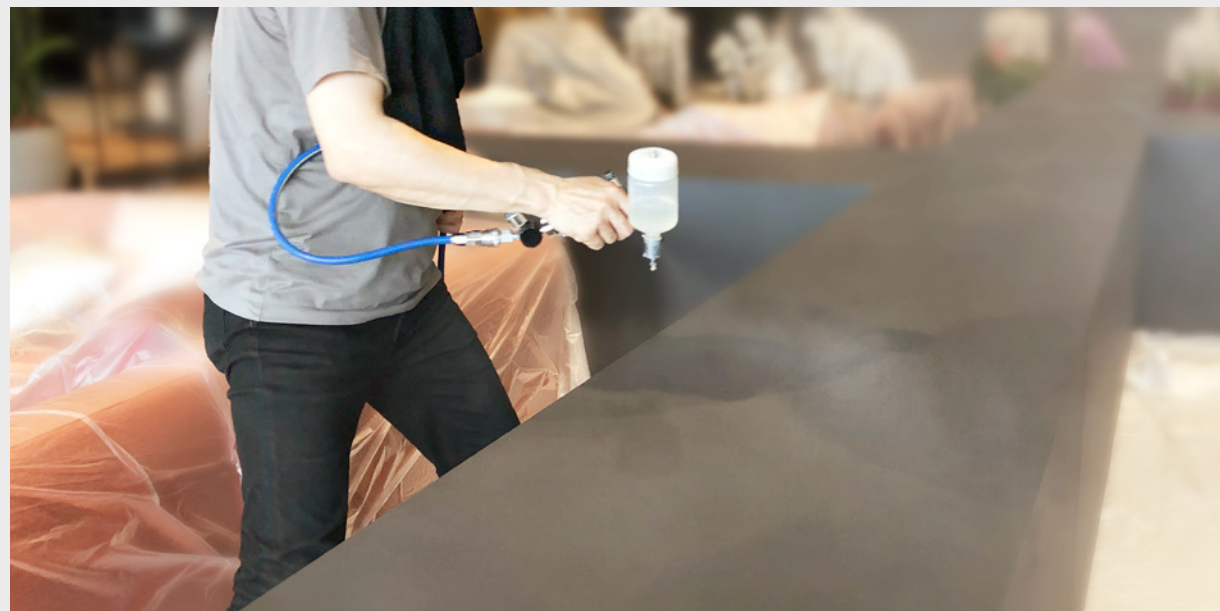
厚膜塗料



コーティングの技法である、なるべく見た目を変えず、機能を追加、向上させることを目指します。

木やガラス、石など、傷がつきやすく目立つ素材に対して、デザイン性を損ねずに表面硬度を高めます。

なお、シートや塗装と違い、厚みがある層を作らないので、落下などの強い衝撃に対する硬度は目的にしています。



硬度の提案方法について

硬度は、施工面の素材によって、使用する液剤や施工方法が変わります。

また、その効果の発現性も、素材によって大きく異なります。

そのため、検討素材をお送りいただき、サンプル加工した実物で、硬度の確認や検証を行います。

事前相談



預かり

サンプル加工



お戻し

検証

12 耐酸

素材や仕上げが酸で融解し、シミができることを低減する機能
大理石や木などを酸性飲料から守り、美観を維持します。

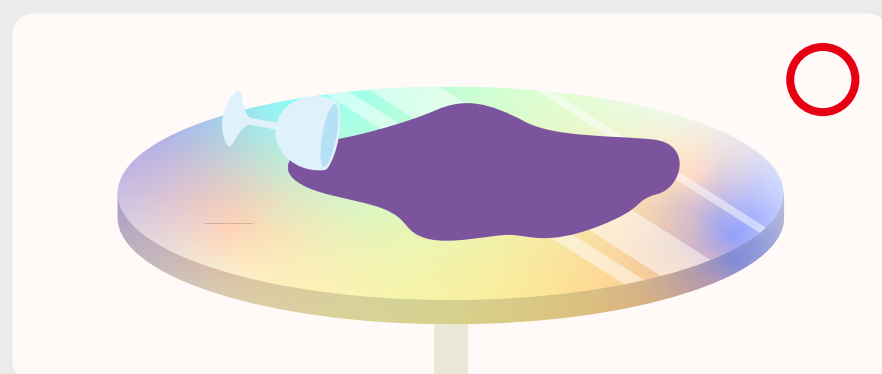
※一般財団法人日本塗料検査協会「塗料一般試験/塗膜の化学的性質/耐液体性/点滴法」
大理石(ネロマルキーナ、本磨き仕上げ)、試験時間：24時間
コーヒー：溶解が認められない
赤ワイン：溶解が認められない
レモン果汁100%：溶解が認められない

ONE COATINGの耐酸のメカニズム

01 酸に溶解しにくい塗膜の耐酸性



02 素材を酸から守る確かな被覆性



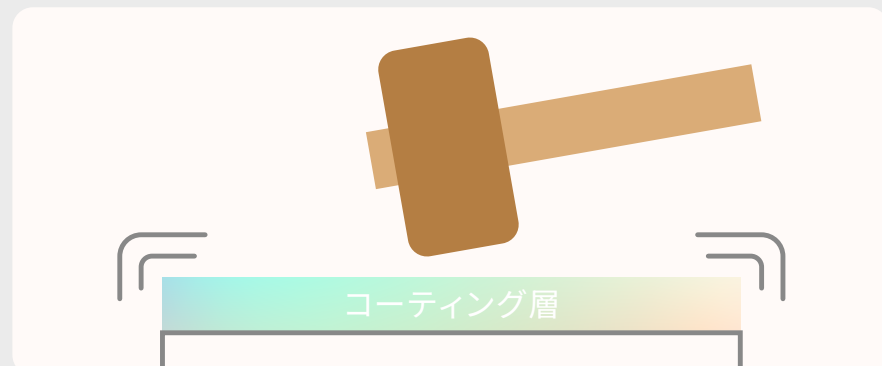
03 素材の表情や質感を変えない意匠性



04 熱膨張に追従する弾性



05 衝撃等で簡単に剥離しない接着性



試験エビデンス

試験項目：耐液体性
試験方法：JIS K 5600-6-1:2016
試験時間：24時間
基準：外観評価、溶解の有無
試験片：大理石(ネロマルキーナ、本磨き仕上げ)

提出された試験片に、試験液を滴下し、23±2度24時間静置後、溶解の有無を外観評価します。
試験片に溶解が認められない場合、試験液に対する24時間の耐液体性が「有」と判断されます。

コーヒー

ph:5程度
試験時間:24時間
結果:溶解が認められない

赤ワイン・・・溶解が認められない

ph:3-4程度
試験時間:24時間
結果:溶解が認められない

レモン果汁100%・・・溶解が認められない

ph:2-3程度
試験時間:24時間
結果:溶解が認められない

※中性のpH値:7

試験方法参照
JIS K 5600-6-1:2016