

## ナミカラーの特徴

- イ) EVAをベースに、粘着付与樹脂やワックス等を添加した、ホットメルト型の特種接着材に、安全性の高い着色材で着色したもの。
- ロ) ナミカラーの付着厚さは通常1.0～2.0mmの範囲となります。
- ハ) キャスタブル施工時、強い衝撃等を与えると、剥離等する可能性も有りますので注意願います。  
特に、キャスタブルの吹き付け施工時は注意願います。
- ニ) ナミカラーは加熱されると気化しますがキャスタブルに悪影響は有りません。
- ホ) ナミカラー施工品で全長が短い場合はアンカー溶接時の入熱で溶ける場合が有ります。(軟化点70℃)
- ヘ) 缶体内部等でアンカー金属の溶接作業を行なう場合は、溶接のヒューム、ナミカラー等の燃焼が起こった場合等は、一酸化炭素や二酸化炭素の中毒及び酸素欠乏症にならない様、換気には十分注意が必要です。

参考：ナミカラー（アンカー金属熱間膨張用隙間材）

項 目		標準物性等
名 称		NHC-1000
色 相		乳白色+着色材
軟化点（環救法）	℃	70
針入度	20℃ dmm (総荷重 100g)	2
加熱減量 (180℃ 5HR)		1.5
溶解粘度	160℃ CP	375
成 分		EVA、ワックス他
有毒性	常 温	なし
	燃焼時	なし

参考：耐熱ステンレス鋼の熱間膨張表

温度℃ 長さ(%)	200°	500°	800°	1000°
1000	1003.74	1009.35	1014.96	1018.70
50	50.19	50.47	50.75	50.94
100	100.37	100.94	101.50	101.87
150	150.56	151.40	152.24	152.81

SUS 304

## 識別表示の方法

材質	SS	SUS304	SUS309S	SUS310S	SUS316・SUS316L	着色材の使用量
ナミカラー	黒色系	黄色系	赤色系	緑色系	青色系	無機系、有機系共、着色材の使用量は0.1重量%以下です。
最高使用温度の目安	350℃	800℃	1000℃	1100℃	800℃	

注) 当社のナミコートは上記のナミカラーを標準としますが、従来通りの無着色のナミコートも施工可能です。