

めっき鋼板シリーズ ブランド一覧

高耐食めっき鋼板 ゼグリード
ZEXEED[®]

<https://www.nipponsteel.com/product/zexeed/>



ZAM[®]

<https://www.nipponsteel.com/product/zam/>



SuperDyma[®]
スーパーダイマ

<https://www.nipponsteel.com/product/superdyma/>



ZAM[®]
ZAM

nipponsteel.com/product/catalog_download/pdf/U126.pdf



SuperDyma[®] GB

nipponsteel.com/product/catalog_download/pdf/U031.pdf



 **NSCarbolex**[®]
Solution



NSCarbolex[®] Solution
解説サイト

 **Designing**[™]
Metal



意匠性ブランド
特設サイト

〈ご注意とお願い〉 本資料に記載された技術情報は、製品の代表的な特性や性能を説明するものであり、「規格」の規定事項として明記したもの以外は、保証を意味するものではありません。本資料に記載されている情報の誤った使用または不適切な使用等によって生じた損害につきましては責任を負いかねますので、ご了承ください。また、これらの情報は、今後予告なしに変更される場合がありますので、最新の情報については、担当部署にお問い合わせください。本資料に記載された内容の無断転載や複写はご遠慮ください。本資料に記載された製品または役務の名称は、当社および当社の関連会社の商標または登録商標、或いは、当社および当社の関連会社が使用を許諾された第三者の商標または登録商標です。その他の製品または役務の名称は、それぞれ保有者の商標または登録商標です。

日本製鉄株式会社

〒100-8071 東京都千代田区丸の内二丁目6番1号
Tel: 03-6867-4111 Fax: 03-6867-5607

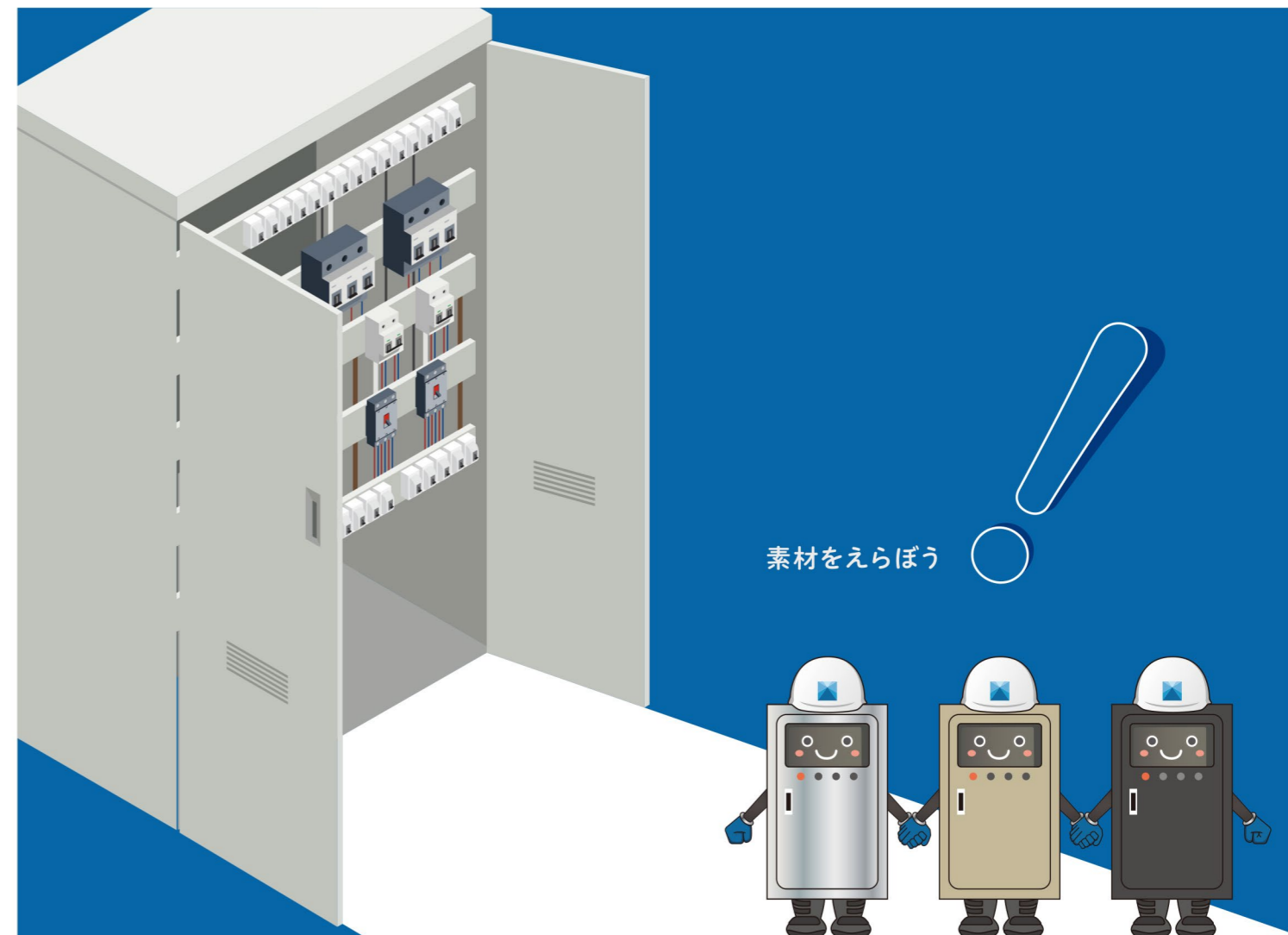
めっき鋼板シリーズを活用した、環境にやさしい配電盤のご提案—配電盤筐体に後塗装工程省略—

U128_01_202603f

© 2026 NIPPON STEEL CORPORATION 無断複写転載禁止

めっき鋼板シリーズを活用した、
環境にやさしい配電盤のご提案

—配電盤筐体に後塗装工程省略—



 **NET ZERO**
NIPPON STEEL
Green Transformation
Initiative

 **NSCarbolex**[®]
Solution

日本製鉄株式会社

配電盤筐体の現状

「配電盤の筐体はなぜ錆びるの?」と思ったら チャンス!!

適切な配電盤筐体を使用していないと
錆や見た目の老化だけでなく、内部への影響が生じる恐れがあります。



中の配電盤は大丈夫なの?

外に置くから錆びるのは仕方ないでしょ

見た目も格好悪いね

えーん
\\ 僕サビちゃったよー! //



でんぱんくん

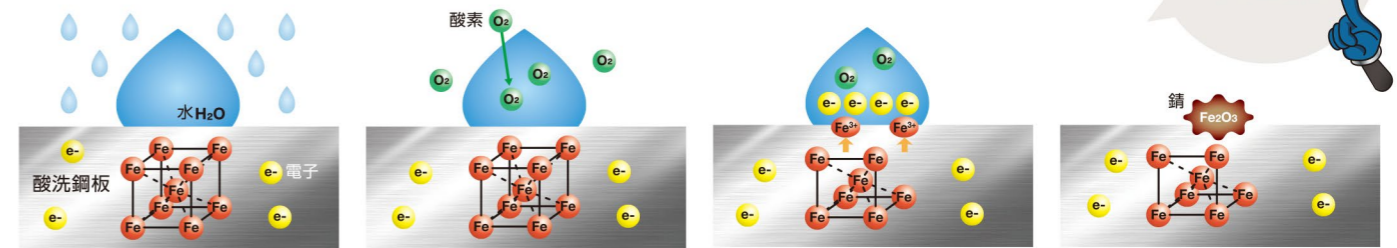
涙で濡れた部分がサビてしまった
でんぱんくん。
どうしたらいいの?



適切なものを選定していますか?

①まずは鉄が錆びるメカニズムを知ろう!

鉄(=酸洗鋼板)は水と酸素に触れると錆びる



鉄はFeと電子e⁻で構成されています。雨水などにさらされると、鉄表面に水分が吸着されます。

鉄表面の水分は、空気中にさらされているため、空気中の酸素O₂が水分が吸着されます。

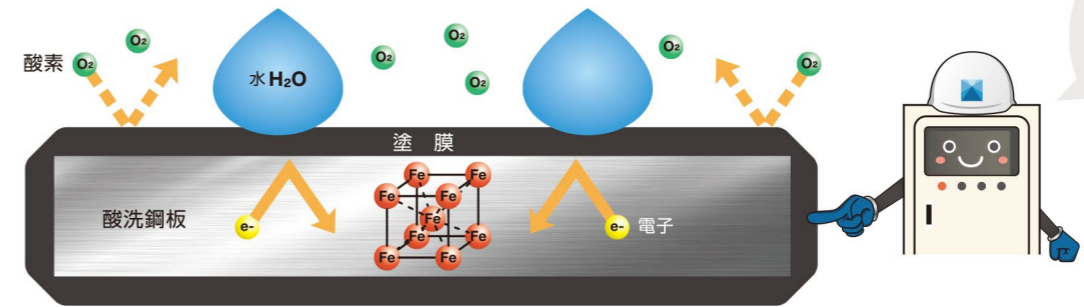
水分と酸素が化学反応を起こす際、必要な電子を鉄から取り込み、水分中にはOH⁻の陰イオンが生成されます。鉄Feは電子を使って、Fe²⁺の陽イオンに変化し、水分中に溶け出します。

OH⁻とFe²⁺が結合してFe(OH)₃が生じ、その後、水分H₂Oがなくなり、Fe₂O₃が生じます。

これが錆の発生メカニズム

②だから錆から守る方法の一つとして「塗膜」の存在が不可欠

「塗膜」により、酸素・水と鉄を物理的に接触させないように遮断
さらに、空気中の酸素や水と反応しやすい鉄の性質を抑える

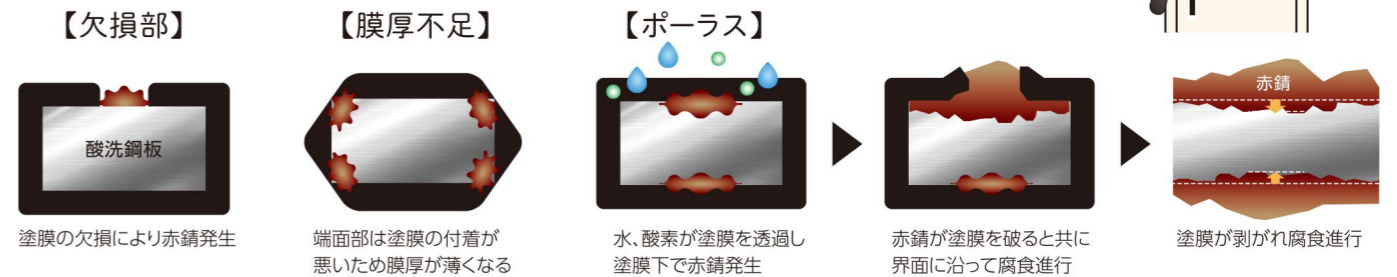


この塗膜が錆を防いでくれるんだ!!

③でも「塗膜」を施しているにもかかわらず錆が発生してしまう理由は何?

実は塗膜だけでは鉄(=酸洗鋼板)が水や酸素に触れることを完全に防ぐことはできません

えっ!!
塗膜は完全じゃないんだね



塗膜の欠損により赤錆発生

端面部は塗膜の付着が悪いので膜厚が薄くなる

水、酸素が塗膜を透過し塗膜下で赤錆発生

赤錆が塗膜を破ると共に界面に沿って腐食進行

塗膜が剥がれ腐食進行

つまり、鋼板に防錆能力が必要

切断端面における防錆

切断端面にも生成するバリア層

鉄だけに
水が触れた場合 **NG**

高耐食めっき層
酸洗鋼板
水

そのまま、赤錆が発生
酸洗鋼板とおなじ結果になる

鉄とめっき層が同時に
水に触れた場合 **OK**

高耐食めっき層
酸洗鋼板
水

鋼板とめっき層が
同時に水に触れた場合、
切断端面にも
バリア層を生成!!

FeとZnの電位差から、
Znが先にイオンになり水中を浮遊し、
水中および、空気中の酸素と結合する

切断端面に表れる元素

暴露初期(～数週間)

高耐食めっき層
酸洗鋼板

雨、結露等により
切断端面の鋼素地露出部に
酸化による初期錆が発生する

暴露中期(数週間～数年)

めっき層からの溶出により
緻密なMg含有Zn系保護被膜が
端面部を覆う(犠牲防食)

暴露長期

徐々に灰色
そして灰黒色に変化する

屋外暴露試験後の切断端面部状態(暴露18ヶ月後)
(板厚:2.3mm、めっき付着量:130/130g/m²)

日本製鉄がオススメする 環境にやさしい配電盤向けのめっき鋼板は、5種!

屋外 銀色

僕は
高耐食!!

ZEXEED[®]

ZAM[®]

SuperDyma[®]

スーパーダイマ

シルバー

めっきをした、そのままの外観です

屋内 色付き

僕たちは
意匠性が
高いんだ!

ブラック

めっき層自体を黒色化しています

SuperDyma[®]

GB

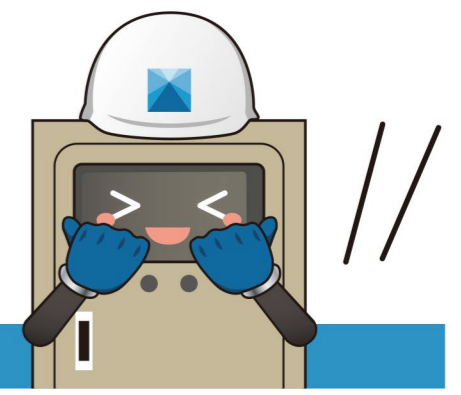
スーパーダイマ

グレイッシュベージュ

めっき層の表面に着色しています

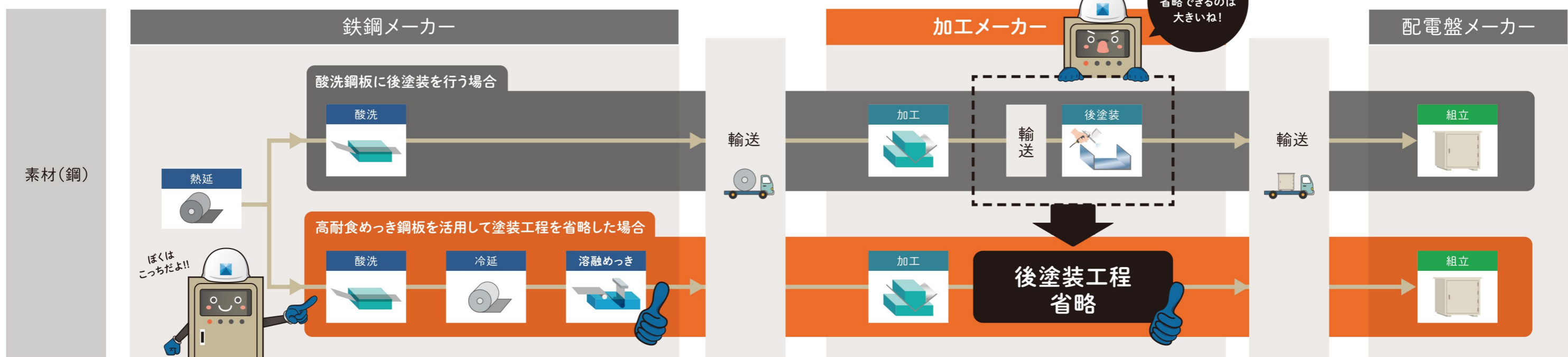
配電盤筐体には、 日本製鉄のめっき鋼板シリーズがおすすめです！

後塗装工程 省略！
環境にもコストにもやさしい
鋼板です



生産工期の短縮：外注塗装のまとめ生産による製造リードタイムの短縮

工程省略による納期短縮イメージ(塗装工程省略(外注)の場合、2週間～1ヶ月の納期短縮を実現できます)



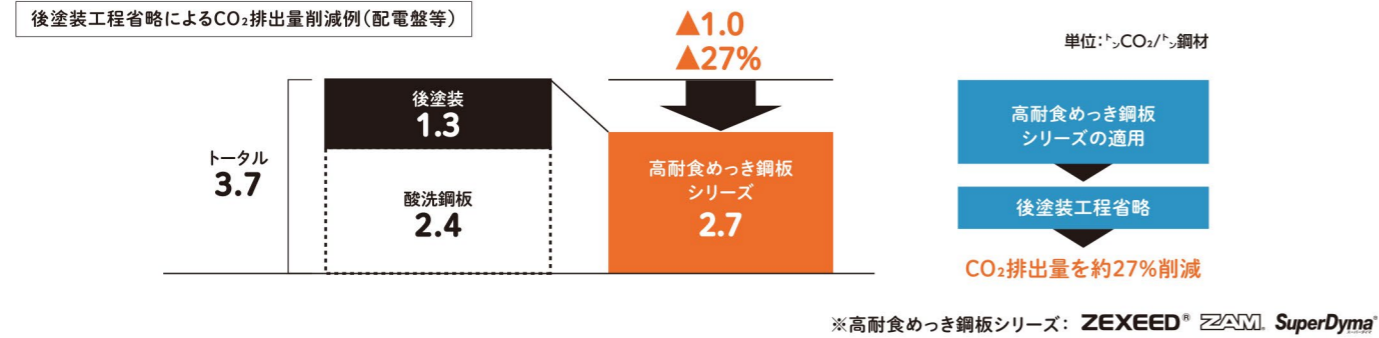
CO₂排出量の低減：後塗装と比較して約30%弱低減

CO₂排出量の低減効果(一例)

排出項目	SCOPE	使用量	単位あたりCO ₂ 排出原単位	CO ₂ 排出量 (t/CO ₂ /年)	塗装量 (t/年)	トータル排出 (t/CO ₂ /t鋼材)
都市ガス	3	300,000m ³ /年	0.00219 t/CO ₂ /m ³	657	1,000	0.657
溶剤燃焼	3	—	—	425	1,000	0.425
電力	3	340,000kWh/年	0.000445 t/CO ₂ /kWh	151	1,000	0.151
塗料	1	30t/年	2.2 t/CO ₂ /t	66	1,000	0.066
合計				1,299		1.299

▶ 溶剤系の後塗装では約1.3t/CO₂/t鋼材のCO₂が排出される(粉体では約0.9t/CO₂/t鋼材)

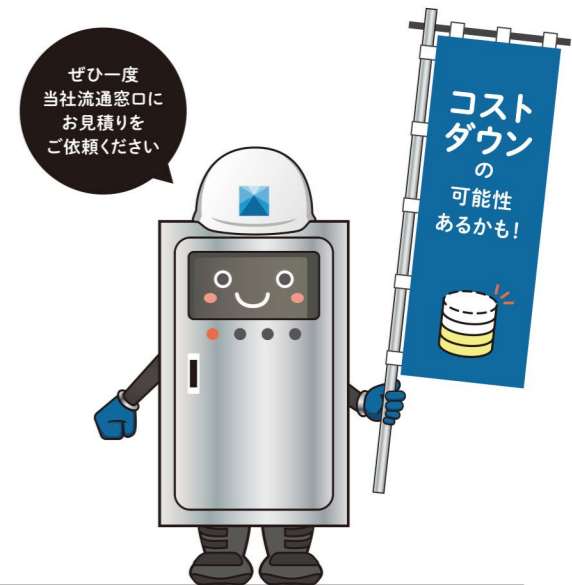
後塗装工程省略によるCO₂排出量の低減効果(計算例)



後塗装コストの低減：外注塗装・輸送費用の削減、技能伝承・人材確保の問題解消

後塗装工程にかかるコストイメージ ※イメージであり保証値ではございません

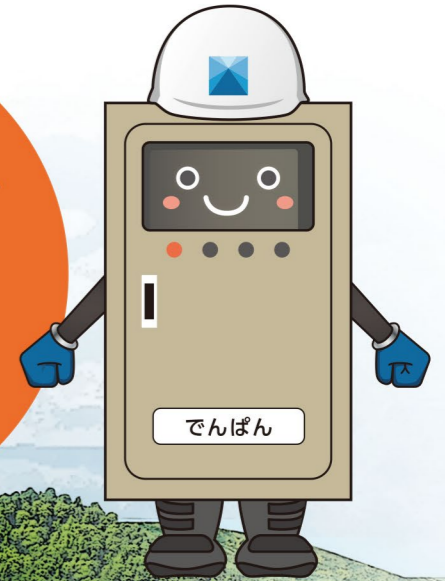
区分	設置箇所	塗装種類	現行想定される鋼材+後塗装コスト				ZEXEED®	ZAM SuperDyma®	ZAM	SuperDyma® GB	CD率
			m ² /円 後塗装コスト	2.3mm m ² 重量kg	2.3mm kgコスト	歩留考慮後 酸洗/kg					
屋外	重塩害	フッ素樹脂塗装	20,000	18.1	1,105.0	215.0	1,320.0				
			19,000	18.1	1,049.7	215.0	1,264.7				
			18,000	18.1	994.5	215.0	1,209.5				
	塩害	ポリエステル	17,000	18.1	939.2	215.0	1,154.2				
			16,000	18.1	884.0	215.0	1,099.0				
			15,000	18.1	828.7	215.0	1,043.7				
一般	アクリル	14,000	18.1	773.5	215.0	988.5					
		13,000	18.1	718.2	215.0	933.2					
		12,000	18.1	663.0	215.0	878.0					
屋内	メラミン	11,000	18.1	607.7	215.0	822.7					
		10,000	18.1	552.5	215.0	767.5					
		9,000	18.1	497.2	215.0	712.2					
		8,000	18.1	442.0	215.0	657.0					
		7,000	18.1	386.7	215.0	601.7					
		6,000	18.1	331.5	215.0	546.5					
		5,000	18.1	276.2	215.0	491.2					
		4,000	18.1	221.0	215.0	436.0					
		3,000	18.1	165.7	215.0	380.7					



その環境、その素材、広がる可能性。 配電盤は選ぶ時代へ。

用途に応じて選べる、
高機能ラインナップ。

使う場所によって
最適な配電盤を
選んでください！



【屋内】データセンター



SuperDyma® GB

【屋外】ビル



SuperDyma®

【屋内】データセンター



ZAM

【屋外】工場



ZAM

【屋外】重塩害の海辺



ZEXEED®

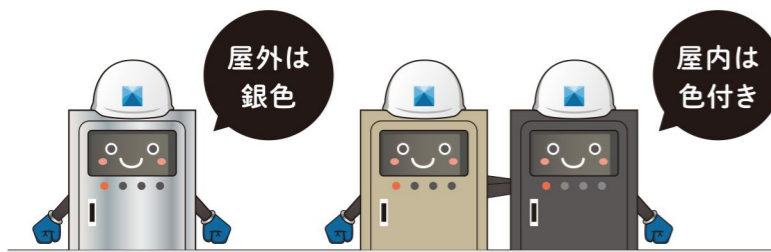
海のそばでも
ZEXEEDなら安心だね！

【屋内】船



ZAM

屋外・屋内・用途等にあわせて選ぶ



ご提案商品 ◎第1候補 ○第2候補

使用環境	部位 (用途)	仕様(例) 原板:酸洗・冷延・EG-GI	意匠性	板厚(mm)	ZEXEED®	ZAM SuperDyma®	ZAM	SuperDyma® GB
					金属色	金属色	黒色金属 意匠	グレイッシュ ベージュ
屋内	一般	外板 (前・側・裏面、屋根) 原板+後塗装(40μ)	—	1.6~3.2	—	◎	—	—
			塗装要求あり	1.6~3.2	—	—	◎ (2.3mmまで)	◎
	内部部品・底板 (フレーム、仕切り板) 原板+後塗装(20μ)	—	1.6~3.2	—	◎	—	—	
		塗装要求あり	1.6~3.2	—	—	◎ (2.3mmまで)	◎	
	一般・塩害	外板 (前・側・裏面、屋根、底板) 原板+後塗装(60μ)	一般	—	1.6~3.2	—	◎	—
			塩害	塗装要求あり	1.6~3.2	—	◎*	—
内部部品 (フレーム、仕切り板) 原板+後塗装(60μ)		一般	—	1.6~3.2	—	◎	—	
		塩害	塗装要求あり	1.6~3.2	—	◎*	—	
屋外	外板 (前・側・裏面、屋根、底板) 原板+後塗装(100μ)	一般	—	1.6~3.2	—	◎*	—	
		or 一部ZAM	塗装要求あり	1.6~3.2	—	◎*	—	
	重塩害	外板 (前・側・裏面、屋根、底板) 原板+後塗装(フッ素200μ) or 一部SUS+後塗装	—	1.6~3.2	◎	—	—	
			塗装要求あり	1.6~3.2	◎*	◎*	—	
内部部品・底板 (フレーム、仕切り板) 原板+後塗装(100μ)	重塩害	—	1.6~3.2	◎	—	—		
	塗装要求あり	1.6~3.2	◎*	◎*	—	—		

※高耐食めっき鋼板を活用することで塗装グレード・膜厚を下げられます



C4~C5環境において無塗装でも長期耐久性能を確保できます



C1~C3環境において無塗装でも長期耐久性能を確保できます



UPS(無停電電源装置)や、サーバーラックに最適です



写真提供:株式会社東芝
配電盤標準色5Y7/1近似色を着色しています

利用加工技術

①セグメントごとの推奨接合方法

	屋 内		屋 外		
	着色ニーズ	銀色許容	一般 銀色許容	塩害 銀色許容	重塩害 銀色許容
提案商品	SuperDyma GB® 黒ZAM®	ZAM® SuperDyma®	ZEXEED®※ ZAM® SuperDyma®		ZEXEED®※
接合方法	リベット接合		リベット接合 (※溶接+補修 ZEXEED®の場合)		
備 考	溶接も可能だが 意匠を損ねる		基本リベット接合を推奨するが ※ZEXEED®の溶接の場合、適切な条件を選べば耐久性を確保できる		

※ZEXEED®については「③溶接について」参照

②リベット接合について

高強度構造用ブラインドリベット Nフィックスボルト® ECO(高耐食・電食軽減タイプ)
Nフィックスボルト® ECO NH-FB 丸頭/NH-KFB 皿頭

特殊表面処理を施したリベットボディとステンレスマンドレルを採用。
高耐食めっき鋼材の接合や高い耐食性を要求される環境や部位に最適です。



[マンドレル]
ステンレス

[リベットボディ]
スチール+特殊表面処理

高圧着タイプ Nバルブ®

NST-EX(高圧着タイプ)丸頭

裏面の座屈径が大きく形成されるため、とくに薄板母材、軟質母材の接合強度が大きく向上します。



[マンドレル]
ステンレス

[リベットボディ]
ステンレス(オーステナイト系)

販売元 日鉄物産ワイヤ&ウェルディング株式会社 大阪支社 線材営業部
連絡先 TEL:06-7708-8051 FAX:06-7708-8077

※Nフィックスボルト®とNバルブ®はニッセンファスナー株式会社の登録商標です

③溶接について (ZEXEED® の場合)

- ・溶接ワイヤーそのものの耐食性を確保する必要があります
- ・また溶接を施すと、溶接部近傍のめっきが消失します
- ・従い、必ず指定の溶接ワイヤーの適用および、指定の塗料での補修をお願いします

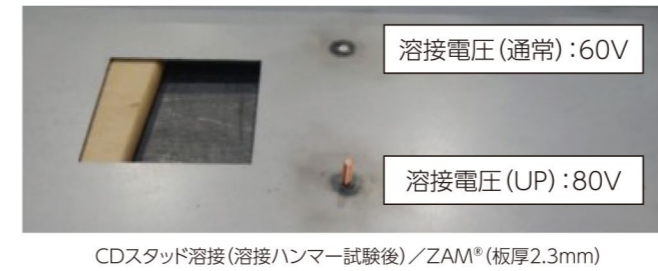
<参考>ZEXEED®における各溶接棒・補修塗料組み合わせ 複合サイクル試験 300CYC結果

溶接ワイヤー	補修塗料 指定 ジンキー®コートSD	補修塗料1	補修塗料2	補修無
YM-28 軟鋼ソリッドワイヤー				
SM-1F 軟鋼コアドワイヤー				
指定 SF-309SD SUSコアドワイヤー				

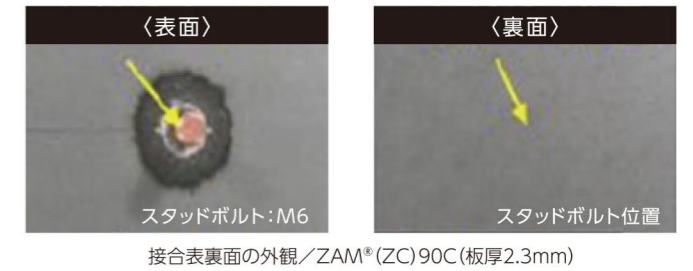
※複合サイクル試験CYC: 沖縄塩害環境 30年相当 ガイドラインであり耐久性を保証するものではありません
※ジンキー®コートSDは、エーエスペイント株式会社の登録商標です

④CDスタッド溶接

- 電流・電圧・パルス・アース取得などに工夫が必要ですが、スタッド溶接は可能です
※SuperDyma®GBの裏面標準仕様は、導通性を考慮した薄膜設計としております→導通性有り(アース取りが可能)
- 情報提供が可能(※特開2021-115575)



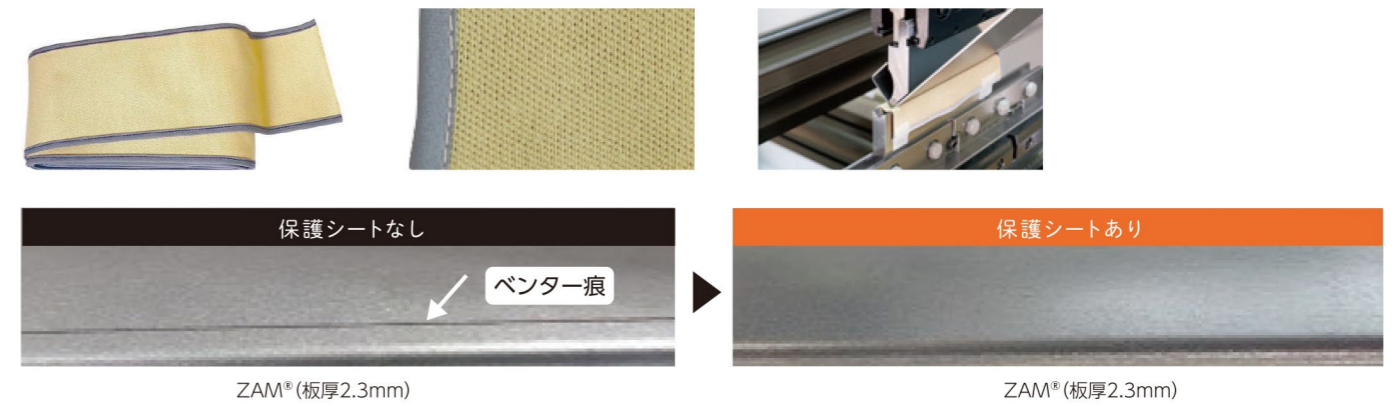
CDスタッド溶接(溶接ハンマー試験後)/ZAM®(板厚2.3mm)



接合表面の外觀/ZAM®(ZC)90C(板厚2.3mm)

⑤加工キズ対策(キズノンシート)

・板金曲げ加工時の曲げキズ混入防止としてキズノンシートのご使用を推奨します



⑥補修塗料

(1)ジンキー®コートSD

ジンキー®コートSDの防食性

塗装済み	SST試験前	480h	1,000h	1,500h
塗装あり				
塗装なし				

塗装済み	CCT試験前	60サイクル	120サイクル	200サイクル
塗装あり				
塗装なし				

塗膜性状	項目	内容	塗料性能(社内基準)	項目	内容
樹 脂	樹脂	エポキシエステル系	塩水噴霧試験(SST)	480時間	異常なし
	密度	1.00±0.1	複合サイクル試験(CCT)	60サイクル	異常なし
	加熱残分	39.0±1.5	密着試験	100/100	
	貯蔵性	6カ月	耐湿試験	異常なし	
	標準膜厚	30μ	指触乾燥	10分	

販売元 エーエスペイント株式会社
連絡先 TEL:047-434-3113 FAX:047-433-9444

※ジンキー®コートSDは、エーエスペイント株式会社の登録商標です

(2) ZEXEED® ZAM® SuperDyma®

ジンクリッチペン・ETコート

補修なし	ジンクリッチペン補修

暴露試験1年後の外觀 ZAM®150/150g/m² 6.0mmt、千葉県市川市

アイテム	Zn粉を含有したクレヨン	端面処理用リン酸系水溶液
名 称	ジンクリッチペン	ETコート
使用方法	必要な箇所だけに塗布可能 乾燥時間不要	浸漬(刷毛塗りも可能) 端面の多い部材を浸漬して まとめて端面処理可能

販売元 三雄化工株式会社
連絡先 TEL:06-6222-5241 FAX:06-6222-5247

(3) SuperDyma® GB ZAM® 補修ペン

太いペン先を採用
→切断端面に簡単に塗布可能
→比較的短時間で乾燥
→ペン先角部で引っ掻きキズなどに塗布も可能

販売元 三雄化工株式会社
連絡先 TEL:06-6222-5241 FAX:06-6222-5247
製造元 日新インダストリー株式会社
連絡先 TEL:03-3209-2181 FAX:03-3232-6953

ZEXEED® ZAM® SuperDyma®

スーパーダイマ

『鉄材適所』無塗装でも重塩害環境から田園環境まで対応可能

■高耐食めっき鋼板 めっき成分(%)

	亜鉛(Zn)	アルミニウム(Al)	マグネシウム(Mg)
ZEXEED®	75%	19%	6%
ZAM®	91%	6%	3%
SuperDyma®	86%	11%	3%

■腐食減量評価方法

試験前後の重量評価測定による除錆方法
30%クロム酸(VI)水溶液 15分浸漬(23℃)

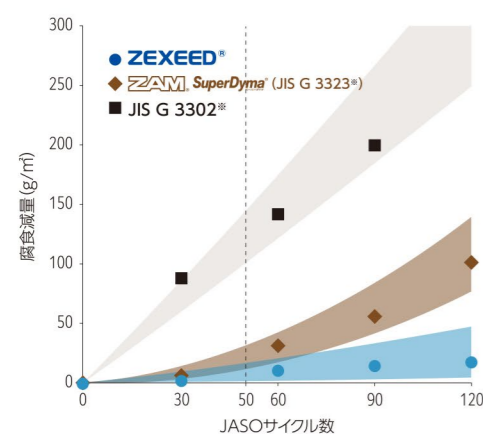
■腐食速度の関係

JASO M609-91法	30サイクル
沖繩	約 3年
重工業地帯	約 3年
都市・海岸地帯	約 6.5年
田園地帯	約 10年
山間・乾燥地帯	約 20年

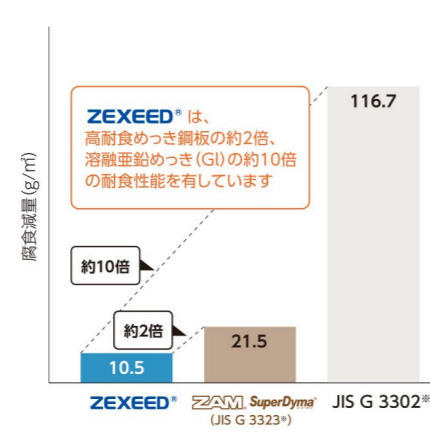
出典：著書名：中村清徳、野村広正、山本誠志、松本雅充、辻川茂男
スチールハウスの構造・耐久性に関する実験的研究
日本建築学会大会学術講演集 1995年9月、p.5-7

平面部

■各めっき鋼板のJASO試験における腐食減量推移



■JASO 50サイクル腐食減量



試験条件：JASO M609-91 (8時間/サイクル)

- 腐食速度の関係
- 複合サイクル腐食試験

塩水噴霧：2時間 35℃ 5%NaCl
乾燥：4時間 60℃ 相対湿度20~30%
湿潤：2時間 50℃ 相対湿度95%以上

※ JIS G 3323:溶融亜鉛-アルミニウム-マグネシウム合金めっき鋼板 ※ JIS G 3302:溶融亜鉛めっき鋼板

■複合サイクル腐食試験(JASO M609-91法)

	初期	60サイクル	120サイクル	180サイクル
ZEXEED® T20(25μm)、無処理				
溶融亜鉛-アルミニウム-マグネシウム合金めっき鋼板 ZAM® SuperDyma® JIS G 3323 K27(29μm)、無処理				
後めっき JIS H 8641 HDZ45(69μm)、無処理				
溶融亜鉛めっき JIS G 3302 Z45(37μm)、無処理				

◀ 全面赤錆の為、90サイクルで試験を中止(写真は90サイクル)

ZEXEED®は、めっき層の腐食速度が遅く、めっき層上に形成する保護被膜のバリア効果が持続するため、溶融亜鉛めっき鋼板の約10倍、従来の高耐食めっき鋼板の約2倍の耐食性を有しています。

各めっき鋼板の推定耐用年数(参考)

品 種	JIS H 8641 (亜鉛後めっき)	ZEXEED®	ZAM SuperDyma® (JIS G 3323*)
めっき成分	亜鉛のみ	アルミ19%、 マグネシウム6%含有	アルミ6 or 11%、 マグネシウム3%含有
付着量	HDZ55 片面550g/m²	T20 両面200g/m²	T30 両面300g/m²
沖繩塩害環境での 腐食減量	23.3g/m²/年	2.1g/m²/年 JASO 50サイクルの腐食減量から算出 (塩害環境では30サイクル3年で計算)	4.3g/m²/年
推定耐用年数 (参考)	{550×0.9}÷23.3 約21年	{(200÷2)×0.9}÷2.1 約42年	{(300÷2)×0.9}÷2.1 約64年

推定耐用年数の予測式

出典：建設省(当時)の総合技術開発プロジェクト「建築物の耐久性向上技術の開発(1980~1984)」

項 目	内 容
Yoz	めっきの標準耐用年数※
Yoz = (0.9 × Z / az)	0.9: 耐久性有効付着量 90% Z: 片面のめっき付着量 (g/m²) az: めっきの腐食速度 (g/m²/年)
※	標準耐用年数-標準地域の屋外における耐用年数

但し、上記計算は耐久性については考え方を示すもので、耐久性を保証するものではありません

■ZAM®無塗装 沖繩暴露22年

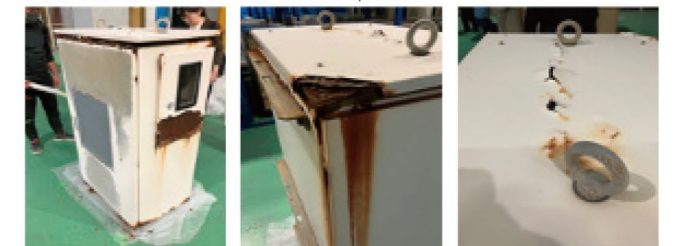
海岸から30m MSM-HC-DZC K27



通期の為のスリット長孔
▶ 端面部が多くなり犠牲防食がきつく動きめっき層を早期に消失
結果、赤さびが発生し機能を果たせなくなる
▶ 当該部は何らかの処置は必要

■GA+後塗装 沖繩暴露14年

SGHC F12 電着プライマー ポリエステル50μm塗装



穴あきに至るほどの腐食発生、天板・亀裂部下に穴あき発生
(塗膜の膨張と鉄の膨張、鉄の方が大きいのでクラック発生)
▶ 塗膜下腐食
▶ 塗膜は腐食の促進要因

採用実績

■ZEXEED®無塗装 重塩害環境下でもOK

ISOカテゴリ-C4.5 某離島



施 主：東京電力パワーグリッド株式会社
請 負：株式会社 東光高岳
盤 設 計：株式会社日東電機製作所
筐 体 製 造：株式会社東工業

■ ZAM

東京電力リニューアブルパワー水力発電所制御装置の筐体に採用
～塗装工程省略によるCO₂排出量削減、製造工期の短縮が可能～

従来 塗装加工

今回 高耐食溶融めっき鋼板

写真提供：東京電力リニューアブルパワー株式会社

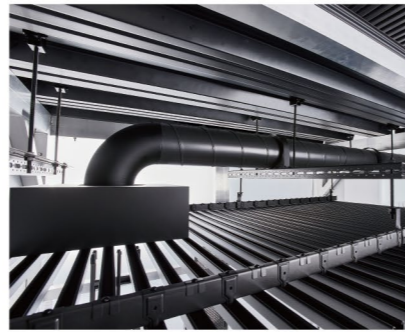
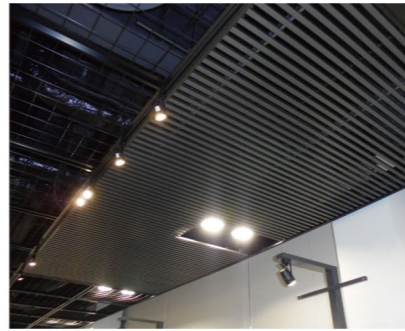
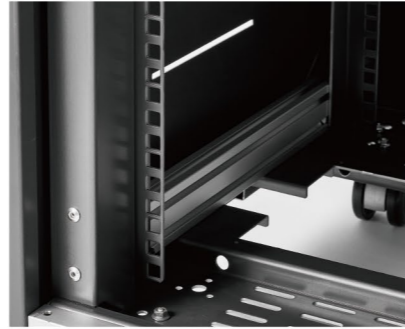
従来水力発電所の制御装置(筐体)の製造工程でのCO₂を30%削減、製造工期1カ月短縮が可能との見込み



特殊な処理でZAM®めっき層を黒色化した鋼板

特徴 & メリット

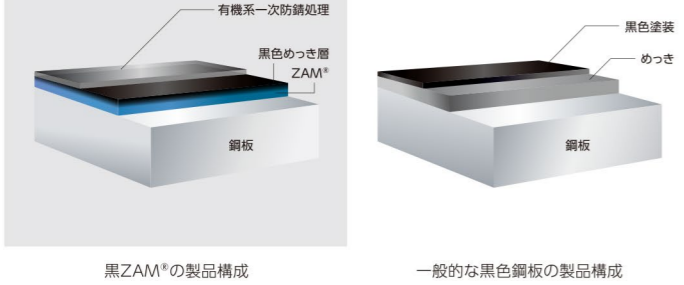
- 塗装に比べて疵が付きにくい
- 塗装省略によるコストダウン、納期短縮が可能
- 現場の塗装省略による工期短縮が可能(養生・足場組立不要、作業環境改善)
- ZAM®めっきのため、耐赤錆性に優れる
- 黒色外観のため、吸放熱特性に優れる
- めっき層自体が黒いため、塗装にはない独特の風合い
- 1.6mm超の板厚にも対応(2.3mmまで製造可能)
- 不燃認定取得(NM-8697)
- 環境負荷物質を含みません(RoHS指令対応)(2025年9月時点)



コスト
耐疵付き性
加工部外観
耐白錆性
耐赤錆性
放熱性

黒ZAM®	プレコート鋼板	後塗装
○	○	×
○	△	△
○ (変色しにくい)	×~△ (変色しやすい)	○ (加工後塗装の為)
室内:○ 屋外:×~△	○	○
○	○	○
○	○	○

有機系一次防錆処理
黒色めっき層 ZAM®
鋼板



耐溶剤性 50mlの薬液をサンプル表面に滴下し、室温に3分間静置。ガーゼで拭き取り後の外観観察。

アルコール類	エタノール(95%) ×	消毒用エタノール(80%前後) ×	エタノール(67%) ○	エタノール(33%) ○
ケトン類	アセトン(99.5%以上) ○	アセトン(80%) ○	アセトン(60%) ×	メチルエチルケトン(MEK) △
非極性溶剤類	n-ヘキサン ○	トルエン ○	キシレン ○	石油ベンジン ○

※ ○:異常なし △:僅かに白化 ×:白化

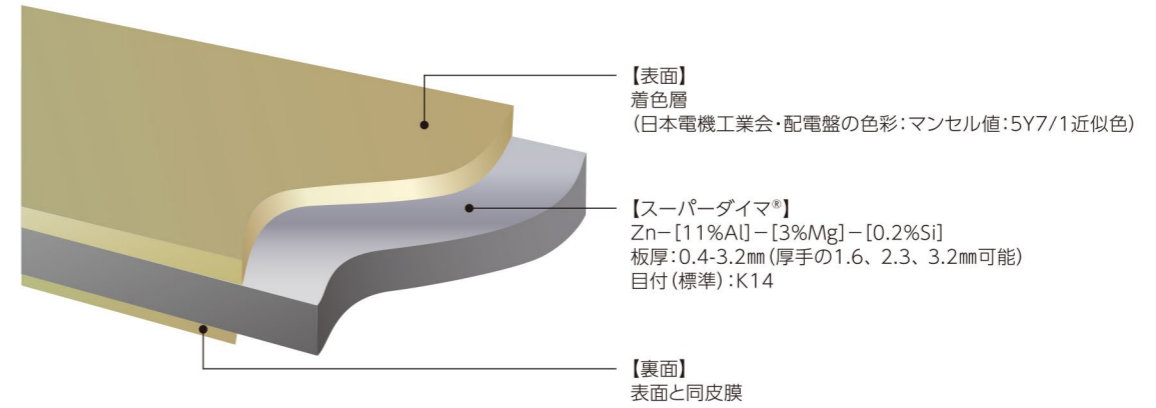
耐洗剤性 50mlの薬液をサンプル表面に滴下し、室温に3分間静置。ガーゼで拭き取り後の外観観察。

溶剤系	アルカリ(塩素系)	弱アルカリ	中性	水(参考)	弱酸性	酸性
pH	13.0	11.2	8.0	6.8	5.0	0.3
	○	○	○	○	○	×

SuperDyma® GB

スーパーダイマ

電設資材系標準の色彩意匠を有する着色めっき鋼板



代表性能

評価項目	評価条件	判定基準	判定結果
引っかき硬度	三菱ユニ鉛筆 荷重=500g 角度=45°H≤	疵付き無し	合格
付着性	1mm碇盤目、ニチバンセロテープ、15°で剥離	剥離なきこと(100/100)	合格
加工性	2T(板厚=0.8mm) 曲げ部観察(目視)	亀裂なきこと	合格
耐おもり落下性	デュボン衝撃試験(先端半径1/2インチ、質量1kgの重りを高さ500mmより落下)	著しい亀裂・剥離なきこと	合格
耐カップング性	7mm押し出し後、ニチバンセロテープ剥離または同等品、15°で剥離	著しい亀裂・剥離なきこと	合格
耐中性塩水噴霧性	クロスカットを入れて塩水噴霧:5%塩水(35℃)スプレー120hr	平面部・カット部を除き赤錆発生なきこと	合格
促進耐候性	SWOM:500hr	著しい外観変化なきこと	合格
耐湿性	50℃×98%RH×360hr	膨れ剥がれ・錆等なきこと	合格

基盤目 1mm×100mm碇盤目 テープ剥離後	耐カップング性 7mm押し出し後 テープ剥離	耐中性塩水噴霧性(塩水噴霧:5%/35℃、120hr後) 切断端面 (側面シールなし)	クロスカット
-------------------------------	------------------------------	---	--------



注:上記は評価結果を示す一例であり、品質を保証するものではありません。個別の性能については、別途用途に応じてご相談ください。

採用実績



写真提供:株式会社東芝