

アクリサンデーMR板加工説明書

※アクリサンデーMR板をご使用される前に、必ずお読みください。

！ 注意

■安全上の注意

- 板を扱う際は、手袋を使用し手を切らないようご注意ください。
- 工具、電動工具などをご使用の際は、ご使用になる工具の「使用説明書」を確認し、安全に作業してください。
- アクリル板は可燃性です、火気や高温の場所での使用はおやめください。

■加工上の注意

- アクリサンデーMR板には、当社「アクリサンデー接着剤」（溶剤接着タイプ）は使用できません。 ※溶けません
- アクリサンデーMR板には、当社「ヒーターキット」（直線熱曲げ加工具）での加工はできません。 ※白化、ヒビ割れします

■施工上の注意

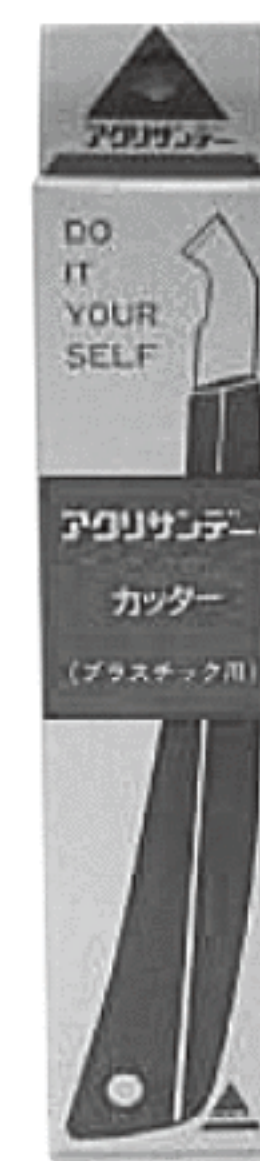
- アクリル板は温度、湿度変化による寸法変化（膨張・収縮）を生じます。
※温度差が20℃生じた場合、1mの長さにつき約1.4ミリ ※吸水率0.3%
- 留め具（ビス、ボルト、釘など）で固定する場合…留め具より大きめの下穴をあけ、膨張・収縮による反り、割れ、落下にご注意ください。
- 枠にはめる場合…膨張・収縮を考慮し、反り、脱落、枠の破損にご注意ください。温度上昇時…膨張、温度低下時…収縮

■廃棄方法

- アクリル板及び保護フィルムを廃棄する場合は、プラスチックゴミとして廃棄してください。

加工方法

アクリサンデーカッター



切断方法

- 直線カット
アクリサンデーカッターをご使用ください。丸ノコ、パネルソーをご使用の際、刃はプラスチック用、または、金属用をご使用ください。
- 曲線カット
電動ジグソー、ルーターをご使用ください。刃はプラスチック用、または金属用をご使用ください。

接着方法

△アクリサンデー接着剤（溶剤接着タイプ）では接着できません。
接着剤はシアノアクリレート系かエポキシ系をご使用ください。
接着方法、特性については各接着剤の説明書をご確認ください。

穴あけ方法

電動ドリルやボール盤で穴をあけることが出来ます。ビット（キリ）は、当社「アクリル専用ビット」をおすすめします。特殊形状で失敗が少なく、きれいにあきます。
その他、プラスチック用、金属用でも穴あけできます。※端の穴あけは十分ご注意ください。

アクリル専用ビット



加熱成形

単曲面成形

板厚	炉内温度	加熱温度	最小曲率半径
2ミリ	120～130℃	15～20分	60ミリ
3ミリ	120～130℃	25分	100ミリ
5ミリ	120～130℃	30分	200ミリ

△アクリサンデーMR板は、加熱軟化しすぎますと成形時に亀裂が発生することがありますので
シートの温度管理にご注意ください。
「ヒーターキット」（直線熱曲げ器具）での熱曲げはできませんのでご注意ください。

物性表

アクリサンデーMR板物性表

項目		試験方法	単位	アクリサンデーMR板 ハードコート	アクリサンデー板 通常キャスト
耐擦傷性	鉛筆硬度	JIS D0202 *1	鉛筆硬度	6H	2H
光学的特性	全光線透過率	JIS K7361-1	%	93	93
	ヘーズ（曇価）	JIS K7136	%	0.5	0.5
熱的性質	荷重たわみ温度	JIS K7191-2	℃	100	100
	線膨張率	JIS K7197	X10 ⁻⁵ ℃	7	7
耐薬品性	アセトン	*2		○	×
	二塩化メチレン			○	×
	メタノール			○	△
	硫酸30%ap			○	○
	カセイソーダ44%ap			○	○

*1 荷重200g

*2 試料の上に溶剤をしみ込ませたパネルを置き、溶剤は蒸発して逃げないように周りをシールし、常温で24時間接触させた後の試料の表面状態の変化。

数値は代表値であり、保証値ではありません