

ヒントと役立つ情報

UltraVue®
Laminated Glass
A TRU VUE 製品の

クリーニング

材料

- ・マイクロファイバー製の布2枚 - 1枚は水拭き用、もう1枚は水気の拭き取り用。マイクロファイバー製の布を洗う場合柔軟剤は使用しないでください。
- ・イソプロピルアルコール
- ・蒸留水
- ・手袋(必要に応じて)

水拭き

- ・蒸留水とイソプロピルアルコールを1:1で混ぜます。
- ・混合液をマイクロファイバー製の布にスプレーします。
- ・布を使って表面の汚れを拭きます。
- ・オプション:乾いたマイクロファイバー製の布で拭きます。

乾拭き

- ・指紋など部分的な汚れは乾いたマイクロファイバー製の布を使い、軽い力で円を描くように拭き取ります。

その他の方法

- ・市販のアンモニアフリーのガラスクリーナーで簡単に掃除できます。

オプション

- ・蒸留水に洗剤を2~3滴混ぜます。
- ・マイクロファイバー製の布を使って表面を拭きます。
- ・洗剤の成分が残らないように蒸留水を使ってきれいに濯ぎ別の乾いたマイクロファイバー製の布で水気を拭き取ります。

材料

- ・直線エッジまたはTスクエア
- ・手動ガラスカッター
- ・熱風送風機
- ・安全メガネと手袋

カット

- ・最初の辺を直線のエッジまたはtスクエアでスコア付ける
- ・軽く均等に圧力を加えてスナップとブレイクを行います
- ・ガラスを裏返します
- ・ストレートエッジまたはtスクエアを使用して、最初のサイドスコアを直接スコアリングします。
- ・軽く均等に圧力を加えてスナップとブレイクを行います
- ・PVB中間層が軟化するまで、スコアに沿って熱風送風機でヒートカット
- ・薄いユーティリティブレードでPVB中間層を切断します
- ・別れる
- ・馬の毛のブラシで頻繁に破片をはがすことにより、ガラスカッターをガラスチップからきれいに保ちます

カット

保管

- ・結露が生じやすい場所で保管しないでください。
- ・保護シートが剥がれてしまったら、2プライ(約0.7mm厚)のラグボードか、中性紙を商品の間に挟んで保管してください。保管用の間紙は、特に汚れたりしていなければ、間紙として再利用することもできます。

保管

輸送

- ・合わせガラスを使用した額装品は輸送時のフィルムを必要としません。
- ・展示前に24時間置いて展示場所の環境に順応させます。結露によってコーティングに水斑が残ることがあります。

輸送

www.tru-vue.com/museums-collectionsをご覧ください

データ&仕様

反射防止・クリスタルクリア・99% UVカット・安全で安心

UltraVue®
Laminated Glass
A TRU VUE 製品の

ご利用いただけるサイズ

| サイズ | 厚み | | 概算重量/リットル | | 面積/リットル | | クレート数量 | 概算重量/木箱 | | 概算面積/木箱 | |
|----------------------------|-----|------|-----------|-----|---------|------|--------|---------|-----|---------|------|
| | mm | in | lbs | kg | sq ft | sq m | | lbs | kg | sq ft | sq m |
| 63"x 85" (2159 x 1600 mm) | 4.4 | 0.18 | 100 | 45 | 37.2 | 3.46 | 20 | 2000 | 907 | 744 | 69 |
| 72"x 120" (3048 x 1829 mm) | 8.8 | 0.35 | 260 | 118 | 60 | 5.57 | 5 | 1850 | 839 | 300 | 28 |

製品情報

| | | | |
|--------|--|---|--|
| 製品特徴 | サブストレート | 無色透明な低鉄ガラス | |
| | 厚み公差 | +/- 0.3 mm (0.012") | |
| | 境界エリア | 各シートは15mm(0.6")の周長境界線(境界エリア)を含み、その部分は固有の処理条件によって変わり、処理によってはそのエリアの光学性能や表面性能が仕様に合わない原因にもなります。 | |
| | 中間層 | PVB | |
| 特性&仕様 | UVカット 300-380 nm ISO 18902, ASTM E169-04 | (300 - 380 nm): ≥ 99% | |
| | 光透過性 MIL-C-14806A, MIL-C-675C | ≥ 98% | |
| | 光反射性/両面 MIL-C-14806A, MIL-C-675C | ≤ 1.0% | |
| 性能データ | 引張強度 (ASTM D-412) | 3220 psi | |
| | 耐湿性 MIL-C-48497A 第4.5.3.2段落 | 50°Cで相対湿度が95%において、48時間後にコーティングが劣化しない | |
| | 耐食性(塩水噴霧試験) ASTM B117-03 | 48時間 50°C、相対湿度95%で、168時間連続で暴露し、コーティングに全く損傷なし —テストに合格した | |
| | RoHS遵守 2011/65/EU | 危険物質テスト:鉛(Pb)、カドミウム(Cd)、水銀(Hg)、六価クロム(Hex-Cr)を含まない—テストに合格した | |
| | 写真活性度試験 (PAT) ISO 18916 & ISO 18902 | ISO 18916銀像相互作用・ゼラチン染色性・画像の斑点形成・総合性能の相互作用検知 —テストに合格した; ISO 18902総合性能 - テストに合格した; ISO 18902 第3.9項に準拠した写真保護 | |
| | コーティング付着性試験(テープ剥離試験) ASTM D3359-08 | テープを剥がしてもコーティングに全く損傷なし | |
| | 溶解性 MIL-C-48497A | 室温16-32 °Cで下記溶液に24時間浸しても、コーティングが劣化しない: 蒸留水・食塩水(水3.8%に対し170gの塩を溶かす)・アセトン・エチルアルコール・イソプロピルアルコール・コーヒー・コーラ | |
| | ガス放出オディ試験 | 合格 to テストに合格した | |
| | 促進老化試験 (Q Sunキセノン・アーク試験) ASTM G155-05, ISO 105-B02 | 反射防止、UVカットおよび光透過性が、10万ルクスでQ-Sunキセノン・アーク試験を2000時間(約100年分)行い変化がない | |
| | 衝撃試験 | サンドバッグ衝撃試験 (ANSI Z97.1-2015, CAN/CGSB 12.1-2017, & CPSC 16 CFR 1201) | 4.4mmと8.8mmの両方がANSIクラスBおよびCPSCカテゴリ規格の衝撃・煮沸試験要件を満たす (インパクト落下高さ:18インチ/457mm) 8.8mmは、ANSIおよびCGSBクラスAおよびCPSCカテゴリII定格の衝撃および沸騰試験要件を満たしています。(48in/1200mmトルインパクト落下高さ) |
| | | 振子式衝撃落下試験 (EN 12600:2002) | 4.4mmは分類2(B)2 (インパクト落下高さ:450mm/17.7インチ)を満たす; 8.8mmは分類1(B)1 (インパクト落下高さ:1200mm/47.2インチ)を満たす |
| | | 手動攻撃に対する耐性 (EN 356) | 8.8mmがP2Aに適合 (3000 mmから3回のハードボディ落下試験) |
| | | モース硬度 | 6 |
| | | 熱膨張係数 ASTM D-696 | 8.9 x 10 ⁻⁶ mm/mm / °C (4.9 x 10 ⁻⁶ in/in / °F) |
| 温度&可燃性 | 自己発火温度 (ASTM D1929) | 750 °F / 399 °C | |
| | 最高継続使用温度 | 170 °F / 77 °C | |
| | 最低継続使用温度 | -20 °F / -29 °C | |
| | 軟化点 | 720-730 °C (1328 - 1346 °F) | |

www.tru-vue.com/museums-collectionsを閲覧下さい