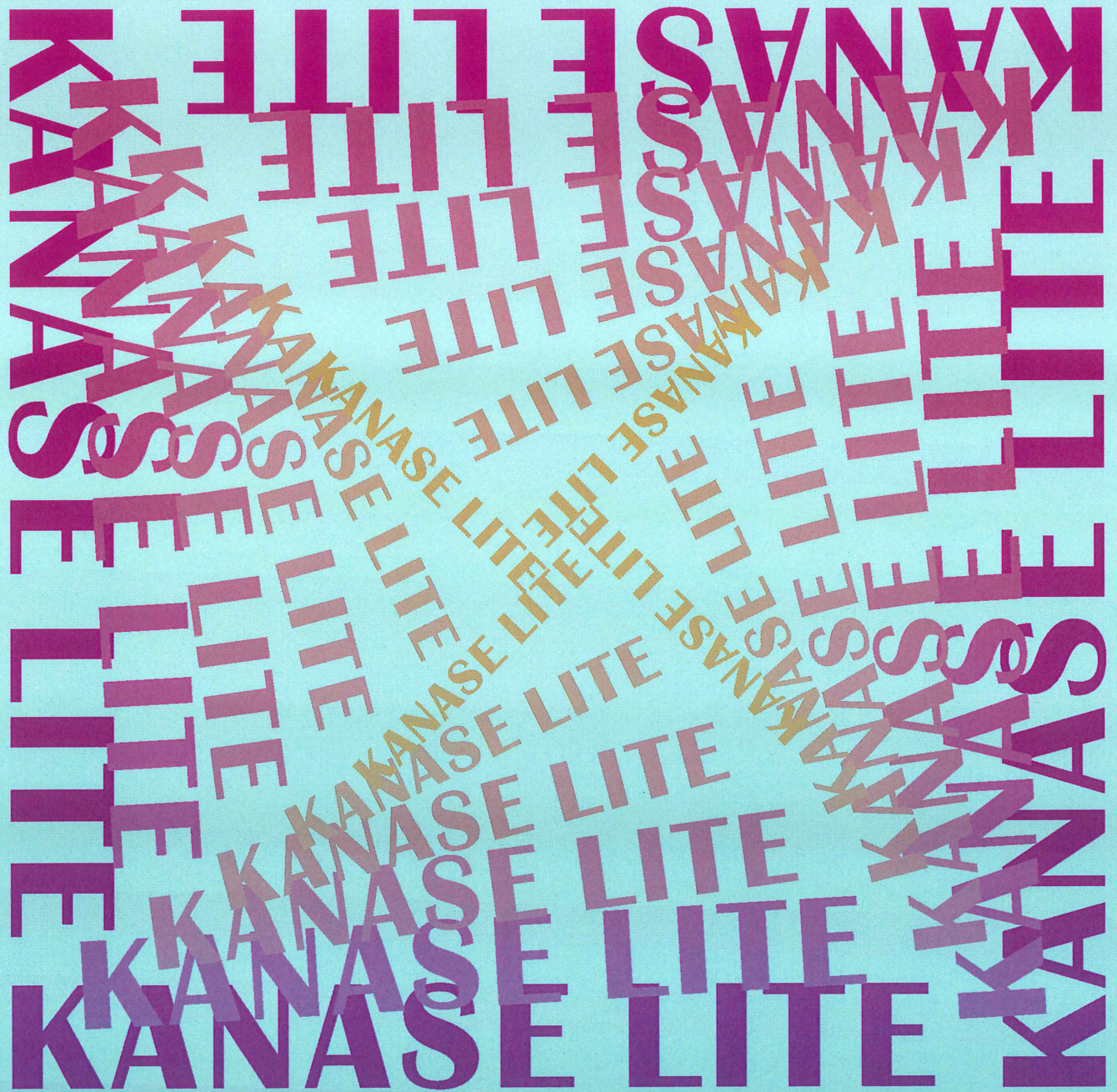


カナセライト®

セルキャスト製アクリル樹脂板



株式会社カナセ

Kanase Inc.



セルキャスト製法による高品質 & 高品位な 日本製アクリルシート《カナセライト》

セルキャスト製法による「カナセライト」は、緻密な分子結合により、レンズへの使用にも耐えられる程の透明度、しなやかな剛性、美しい光沢など、高い品位と品質性能を誇る素材です。さらに樹脂の特徴である容易な加工性と相まってその用途はますます広がっています。

カナセライトの特長

- 水晶に迫る透明度
ガラスを超える光線透過率で水晶のような透明度、表面はガラスと同様に平滑で美しい光沢を放ちます。
- 変質しない高耐候性
屋外で長時間使用しても、透明度や強度が低下しません。カラーは一部退色するものもありますが、耐候性に優れています。
- 強靱ながら軽量
比重は無機ガラスの半分で、耐衝撃性が強く、着火温度は約400℃という強く軽く丈夫な素材です。



- 容易な加工性
熱で軟化する熱可塑性樹脂のため、曲げ、成形加工が容易で、接着性、機械加工性にもすぐれています。
- すぐれた電気絶縁性
高電圧にも耐えますので、絶縁材料としても多方面に利用されています。
- すぐれた耐薬品性
一部の有機溶剤を除き、アルカリ、ガソリン、マシン油、食品油など多くの薬品溶剤に侵されません。
- 豊富なカラー
標準色を豊富に揃えています。ニーズに合わせたカラーの調整も可能です。

目次

ディスプレイ	3
サイン／建材	4
加工方法・使用上の注意	5
カナセライトの性質	6
品種・サイズ表	7
カナセライトの製造方法	9
プロフィール	10

For Display & Nameplate



ディスプレイ、ネームプレート等に、カナセライトの透明性、加工性、自在な色調を用い、多様な店舗演出が可能です。水晶のような輝き、エッジの美しさは、気品に満ちて商品を際立たせ、照明効果により様々な演出を行うことが可能です。

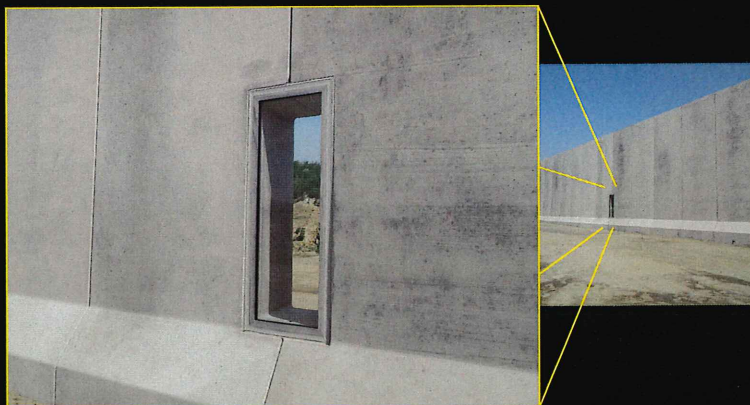
For Aquarium tank & Products

水槽に

カナセライトのクリアな透明度、水圧に耐える高い強度、軽量性、加工性により、魚泳水槽に最適です。魚の色を損なうことなく美しく見せ、水族館から一般の熱帯魚水槽まで、幅広く採用されています。

工業用部材、医療用部材に

カナセライトの優れた電気絶縁性、耐候性、耐薬品性など性質を生かして、工業製品・部品から医療器具まで、幅広い用途に用いられています。

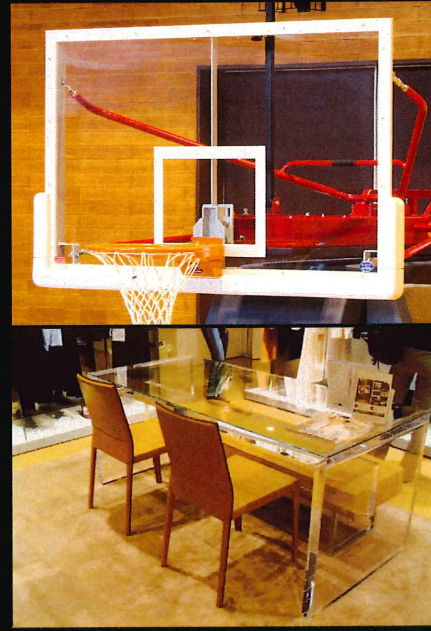


For Sign & Building



サイン・各種建材に

カナセライトの豊富なカラー、繊細な色調、容易な加工性、すぐれた光線拡散性により電飾サインから案内板までお客様のニーズに合わせた個性豊かな表現が可能です。又、カナセライトは、優れた耐衝撃性、耐候性、強度などの特性を持つ、ガラスより軽量で扱いやすい建材として幅広く利用されています。



Handling & Care

加工方法

機械加工 ●木工用機械の丸鋸、糸鋸、帯鋸ジグソーで切断できます。
●ドリル、彫刻機で穴あけ、ルーター旋盤でフライス加工ができます。
●切断面を研磨することで表面と同様の光沢が得られます。

成形加工 ●電熱ヒーターにて折り曲げ加工ができます。
●熱風加熱炉でプレス成形、ブロー成形、真空成形加工ができます。
●板は加熱冷却により約2%収縮します。

接着方法 ●二塩化メチレン、二塩化エチレンにより接着ができます。

カナセライト使用上の注意

1. カナセライトは、温度変化により、伸縮又は吸湿し変形することがありますので
サッシや枠に入れたりビス止めする場合それぞれ余裕をみる必要があります。
2. カナセライトの着火温度は約400℃です。セルロイドのような引火性はありません
が、炎に近づけないように注意してください。
3. カナセライトは溶剤によっては、表面にクレージングやクラックが発生します。使
用や保管に注意してください。
4. 製品の汚れや静電気によるホコリが付着した場合、中性洗剤水溶液（1%）に浸し
柔らかい布で軽く拭き取ってください。
5. カナセライトの表面硬度はアルミニウムと同程度です。取り扱い中の小さなキズは
再研磨してください。
6. レーザーカットの場合、紙マスキングの印刷インクの色が切断面に移る場合があり
ますので、裏面からカットするか、マスキングを剥がしてカットしてください。

Physical Data

カナセライト #1300(無色透明) 板厚4mm

項目	測定方法	単位	JIS要求値	カナセライト	備考
全光線透過率	JIS K 7361-1	%	最小90	93	
ヘーズ(曇価)	JIS K 7136	%		0.2	拡散光線透過率/全光線透過率
屈折率	JIS K 7142			1.49	真空中の光速/物質中の光速
引張強さ	JIS K 7161-2	MPa	最小70	79	805kg/cm ²
引張破壊ひずみ	JIS K 7161-2	%	最小4	5.1	引張破壊時の標線間の増加率
引張弾性率	JIS K 7161-2	MPa	最小3000	3290	一定ひずみ量に対する引張応力値
曲げ強さ	JIS K 7171	MPa		120	
曲げ弾性率	JIS K 7171	MPa		3300	
シャルピー衝撃値	JIS K 7111-1	KJ/m ²	最小13	18	衝撃破壊に必要なエネルギー
ロックウェル硬さ	JIS K 7202-2	Mスケール		99	金属球を定荷重にかけた時の沈み量
ヒート軟化温度	JIS K 7206	℃	最小105	115	針が一定深さまで刺さった時の温度
荷重たわみ温度	JIS K 7191-2	℃		110	試験片が一定量たわんだ時の温度
加熱寸法変化率	付属書A	%	最大2.5	1.7	160℃に加熱後の収縮量
密度	JIS K 7112(A)	g/cm ³		1.18	
比熱	JIS K 7123	KJ/kg・℃		1.47	0.35Kcal/kg・℃
吸水率	JIS K 7209	%		0.2	23℃水中24時間後の吸水率
線膨張係数	ISO 11359-2	m/m℃		7.5×10 ⁻⁵	温度による伸び率
熱伝導率	JIS K 1413	cal/cmsec℃		5.0×10 ⁻⁴	2.1×10 ⁻³ J/msec℃
体積抵抗率	JIS K 6911	Ω・cm		>10 ¹⁵	樹脂内部の電気抵抗値
表面抵抗率	JIS K 6911	Ω		>10 ¹⁶	樹脂表面の電気抵抗値
燃焼速度	電取法	mm/min		32	幅13mm板の水平燃焼速度

JIS要求値: JIS K 6718-1

アクリル樹脂の一般的性質

項目	測定方法	60Hz	10 ³ Hz	10 ⁶ Hz	
誘電率	JIS K 6911	4	3	3	
誘電正接	JIS K 6911	0.06	0.04	0.02	
絶縁破壊強さ	JIS K 6911	KV/mm		20	絶縁破壊電圧/板厚
耐アーク性	JIS K 6911	秒		痕跡なし	アークによる表面絶縁破壊迄の時間
限界酸素指数	ASTMD2863	%		17~18	数値が少ない程燃え易い

ヤング率(縦弾性係数) : 短期=3GPa、長期=1.5GPa

許容応力(引張強さ) : 屋外短期=14.7MPa、屋外長期=6.9MPa
屋内短期=19.6MPa、屋内長期=8.8MPa

ポアソン比=0.3 石油化学工業協会メタクリル委員会「アクリル板を用いた設計の手引き」より
圧縮強さ=120MPa 剛性率(せん断弾性率)=1GPa

上記数値は代表値であり、保証値ではありません。
ご使用時の目安としてご参照ください。

Size Lineup

No.	72	78	5	9	84	82	6	3	76	56	11	74	25	22
*印 1,850×920														
*印 2,030×1,020														
板厚	1,380 × 1,120	1,380 × 1,380	1,550 × 1,230	1,550 × 1,550	1,575 × 1,575	1,630 × 1,380	1,850 × 1,240	1,860 × 925	1,860 × 1,380	1,860 × 1,550	1,860 × 1,860	2,060 × 1,060	2,060 × 1,560	2,060 × 2,050
2	◎	◎	◎	◎			◎	*◎				*◎		
3	◎	◎	◎	—	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
4	◎	△	△	—	△		△	◎	△	△	△	◎	◎	◎
5	◎	◎	◎	—	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
6	◎	△	△	—	△		◎	◎	△	◎	△	◎	◎	◎
	1,360 × 1,110	1,360 × 1,360	1,530 × 1,230	1,530 × 1,530	1,550 × 1,550		1,850 × 1,220	1,830 × 915	1,860 × 1,380	1,840 × 1,530	1,835 × 1,835	2,050 × 1,050	2,050 × 1,530	2,050 × 2,020
8	◎	◎	◎	◎	△		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
10	◎	◎	◎	◎	△		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	1,340 × 1,090	1,340 × 1,340	1,525 × 1,220	1,520 × 1,520			1,830 × 1,220	1,825 × 910	1,830 × 1,360		1,825 × 1,825	2,030 × 1,030	2,030 × 1,520	2,030 × 2,010
13	◎	◎	△	◎			◎	◎	△		△	◎	△	△
15	◎	◎	△	◎			◎	◎	△		◎	◎	◎	◎
	1,300 × 1,080		1,500 × 1,200	1,500 × 1,500				1,805 × 900			1,805 × 1,805	2,010 × 1,030	2,010 × 1,500	
18	◎		△	△				◎			△	◎	△	
20	◎		△	△				◎			△	◎	◎	

透明板			
No.	21	16	41
板厚	500 × 500	1,000 × 600	1,000 × 1,000
20		◎	◎
25		◎	◎
30		◎	◎
40	◎	△	◎※
50	◎	△	◎※

※：サイズ№.71

極厚板（透明）					
No.	72	44	3	11	83
板厚	1,250 × 1,060	2,000 × 1,000	1,750 × 870	1,750 × 1,750	2,130 × 1,250
25	◎	◎	◎	△	◎
30	◎	◎	△	△	△
	1,200 × 1,000				
35	◎				
	1,000 × 1,000	2,000 × 1,000			
40	◎	△			
50	◎	△			

カナセライトGX（精密板）		
No.	72	
板厚	1,380 × 1,120	板厚規格
5	◎	-0.0 +0.6
	1,360 × 1,110	板厚規格
8	◎	-0.0 +0.8
10	◎	-0.0 +0.9
	1,340 × 1,090	板厚規格
13	◎	-0.0 +1.1
15	◎	-0.0 +1.3
	1,300 × 1,080	板厚規格
20	◎	-0.0 +1.6
	1,250 × 1,060	板厚規格
25	◎	-0.0 +1.7
30	◎	-0.0 +1.7

透明板・乳半板		
No.	77	49
板厚	2,470 × 600	2,760 × 660
3	◎	◎
5	◎	◎

カナセライトVG	
No.	3
板厚	1,860 × 925
3	△
5	△

カナセライトMX（易成形板）			
透明板・色板			
No.	72	4	9
板厚	1,380 × 1,120	2,030 × 1,020	1,550 × 1,550
2	—	—	—
3	△	△	△
5	△	△	△
	1,360 × 1,110	2,030 × 1,000	1,530 × 1,530
8	—	—	—

◎印：透明板標準在庫品種 △：受注品種
サイズ単位はmm、受注品も承ります

No.	83	7	15	12	88	89	39	59	69	65	13	43	53	60	23
*印 2,450×1,830															
板厚	2,250 × 1,380	2,470 × 1,230	2,470 × 1,550	2,500 × 1,850	2,510 × 1,380	2,760 × 1,380	2,800 × 925	2,800 × 1,550	2,800 × 1,860	3,160 × 1,575	3,180 × 1,030	3,180 × 1,380	3,180 × 1,620	3,180 × 1,860	3,180 × 2,060
2	◎	◎	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
4	△	△	△	△	△	△	◎	△	◎	△	◎	△	△	△	◎
5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
6	△	△	△	△	△	◎	◎	◎	◎	△	◎	◎	◎	◎	◎
	2,230 × 1,360	2,450 × 1,220	2,470 × 1,530	2,500 × 1,830	2,490 × 1,360	2,740 × 1,360	2,780 × 915	2,780 × 1,530	2,780 × 1,840	3,120 × 1,550	3,150 × 1,010	3,150 × 1,360	3,150 × 1,600	3,150 × 1,840	3,150 × 2,050
8	◎	◎	◎	◎	△	◎	◎	△	◎	△	◎	△	△	△	◎
10	◎	◎	◎	*◎	◎	◎	◎	△	◎	△	◎	△	△	△	◎
	2,190 × 1,340	2,440 × 1,200	2,450 × 1,525	2,430 × 1,820	2,490 × 1,340	2,720 × 1,340	2,760 × 910	2,760 × 1,520	2,760 × 1,825		3,150 × 1,005				3,150 × 2,030
13	△	◎	◎	△	△	—	△	△	△		△				△
15	◎	◎	◎	△	△	△	◎	△	◎		◎				◎
	2,170 × 1,300	2,400 × 1,170	2,410 × 1,500		2,450 × 1,300			2,750 × 1,500			3,130 × 1,000				3,130 × 2,010
18	△	△	△		△			△			△				△
20	◎	△	△		△			△			◎				◎

両面ファインマットカゝラス色 (77329)					
No.	72	3	6	4	83
板厚	1,380 × 1,120	1,850 × 920	1,850 × 1,240	2,030 × 1,020	2,250 × 1,380
3	△	△	△	△	△
5	△	△	△	△	△
	1,360 × 1,110	1,830 × 915	1,830 × 1,220	2,030 × 1,000	2,230 × 1,360
8	△	△	△	△	△
10	△	△	△	△	△

両面ファインマット透明 (77300)					
No.	72	3	6	4	83
板厚	1,380 × 1,120	1,850 × 920	1,850 × 1,240	2,030 × 1,020	2,250 × 1,380
3	◎	◎	◎	△	◎
5	◎	◎	◎	△	◎
	1,360 × 1,110	1,830 × 915	1,830 × 1,220	2,030 × 1,000	2,230 × 1,360
8	◎	◎	◎	△	◎
10	◎	◎	◎	△	◎

タペストリー (73300)	
No.	3
板厚	1,850 × 920
2	○
3	○
4	○
5	○
	1,830 × 915
8	△

鉛筆硬度：4H 表面抵抗値：10¹²Ω

カスミ (7601)			
No.	72	3	83
板厚	1,380 × 1,120	1,850 × 920	2,250 × 1,380
2	◎	◎	◎
3	◎	◎	◎
4	◎	◎	◎
5	◎	◎	◎
	1,360 × 1,110	1,830 × 915	2,230 × 1,360
8	△	△	△

カスミ仕様色板		
No.	72	3
板厚	1,380 × 1,120	1,850 × 920
2	△	△
3	△	△
4	△	△
5	△	△
	1,360 × 1,110	1,830 × 915
8	△	△

カナセライトPHE 透明 (86300)				
No.	92	36	14	98
板厚	1,320 × 1,100	1,810 × 910	2,000 × 1,000	2,200 × 1,250
3	◎	◎	◎	△
5	◎	◎	◎	◎
	1,300 × 1,100	1,810 × 910	1,990 × 980	2,170 × 1,250
8	△	△	△	△
10	△	△	△	△

Manufacture

製造工程の主な流れ

- 予備重合
主原料であるMMAモノマーからプレポリマーを作る。
- 配 合
プレポリマーに着色剤及び触媒等を混合する。
- 注 入
配合された原料をガラスセルに注入。
- 厚味規正
ガラスセル間隙をクランプで規正する。
- 重 合
液状からシート状に反応させる。
- 熱 処 理
エアーオープン中で重合を完結させる。
- 冷 却
型ガラスからPMMA(製品)の剥離を促進させる。
- 外観検査
PMMAシートの外観を表裏共に検査する。
- マスキング・厚味測定
PMMAシートの厚味測定とマスキングを実施する。
- 切 断
出来上がったPMMAシートを必要な寸法に切断する。
- 内 装(包装)
ポリラミで単位包装を実施する。
- 外装(梱包)・出荷
ダンボールケースもしくはパレットにて梱包し出荷する。



予備重合



配 合



注 入



重合・熱処理



外観検査



マスキング・厚味測定



切 断



Other Works

ボタン事業

カナセ創業以来の事業としてボタン製造があります。その長年の経験と最新技術を駆使してつくる最高水準のボタン品質は、世界のファッション界で高く評価され、ボタン業界トップメーカーとしての地歩を築いています。



Networks

設立 昭和22年10月
代表者 代表取締役社長 金谷清道
資本金 4,200万円
従業員数 180名 (2021年4月1日現在)

■ 本社/営業所

本社 / 〒649-2105 和歌山県西牟婁郡
上富田町朝来3520番地の13
TEL. 0739-33-9710 (代表)
FAX. 0739-33-9723

大阪営業所 / 〒543-0002 大阪市天王寺区
上汐5丁目4番9
TEL. 06-6772-7171 (代表)
FAX. 06-6772-7176

東京営業所 / 〒101-0032 東京都千代田区
岩本町3丁目8番12号
TEL. 03-3862-2026 (代表)
FAX. 03-3866-3407

■ 工場

荒堀工場 / 〒649-2105 和歌山県西牟婁郡
上富田町朝来3520番地の13
TEL. 0739-33-9710 (代表)
FAX. 0739-33-9723

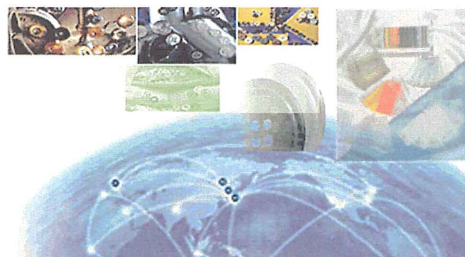
富田川工場 / 〒649-2105 和歌山県西牟婁郡
上富田町朝来526番地
TEL. 0739-47-1101 (代表)
FAX. 0739-47-4001

長野工場 / 〒399-4511 長野県上伊那郡
南箕輪村北原1628番地の6
TEL. 0265-71-6181 (代表)
FAX. 0265-76-7851

■ 海外関連会社

香港 / Union Button Factory Ltd.
香港九龍觀塘興業街15-17
號中美中心A座5樓
5/F, Block A Chung Mei Centre,
15-17 Hing Yip Street,
Kwun Tong, Kowloon, Hong Kong
Tel. +852-2389-4358
Fax. +852-2341-4445

中国 / Union Button Factory (Gao Yao) Ltd.
中国広東省肇慶市高要区天資工業園2期
Gao Yao Qu,
Tian Zi Industrial Zone, Phase II,
Zhao Qing Shi, Guang Dong Province,
ChinaPostal Code: 526118
Tel. +86-758-8313228
FAX. +86-758-8313113



KANASE LITE

－ 次代を切り拓く、創造力 －



KANASE
Since 1919

株式会社 カナセ

URL.<https://www.kanase.co.jp>

大阪営業所
〒543-0002
大阪市天王寺区上汐5-4-9
TEL:06-6772-7171
FAX:06-6772-7175

東京営業所
〒101-0032
東京都千代田区岩本町3-8-12
TEL:03-3862-2026
FAX:03-3866-3407

富田川工場
〒646-2105
和歌山県西牟婁郡上富田町朝来526
TEL:0739-47-1101
FAX:0739-47-4001

長野工場
〒399-4511
長野県上伊那郡南箕輪村北原1628-6
TEL:0265-71-6181
FAX:0265-76-7851