



# 認定書

国住指第8166号  
平成15年3月26日

旭ファイバーグラス株式会社 取締役社長 小室太郎 様

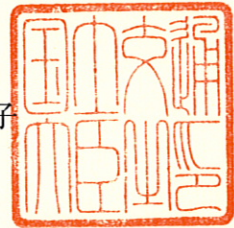
セントラル硝子株式会社 取締役社長 中村禎良 様

ニッポー東岩株式会社 代表取締役 森 秀樹 様

パラマウント硝子工業株式会社 代表取締役社長 樫出久雄 様

株式会社マグ 代表取締役 門脇 昴 様

国土交通大臣 林 寛子



下記の構造方法又は建築材料については、建築基準法第68条の26第1項（同法第88条第1項において準用する場合を含む。）の規定に基づき、同法第2条第九号及び同法施行令第108条の2（不燃材料）の規定に適合するものであることを認める。

## 記

### 1. 認定番号

NM-0454

### 2. 認定をした構造方法又は建築材料の名称

両面ポリエチレンフィルム張/グラスウール保温板

### 3. 認定をした構造方法又は建築材料の内容

別添の通り

1. 材料名  
両面ポリエチレンフィルム張/グラスウール保温板

(別添)

2. 形状及び寸法等

項目	申請材料
形状	①、②のうちいずれか一仕様とする ①平板、②円筒状
表面の形状	平滑
厚さ(mm)	50 <sub>±8</sub> ~100 <sub>±10</sub>
かさ比重	0.0162~0.0252
質量(kg/m <sup>2</sup> )	0.827~2.460

3. 材料構成

項目	申請材料														
表面材	ポリエチレン樹脂フィルム <table border="1"> <thead> <tr> <th>厚さ(μm)</th> <th>9<sub>±2</sub></th> <th>10<sub>±2</sub></th> <th>20<sub>±3</sub></th> <th>25<sub>±2</sub></th> <th>30<sub>±3</sub></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>質量(g/m<sup>2</sup>)</td> <td>8.4</td> <td>9.3</td> <td>18.7</td> <td>23.3</td> <td>28.0</td> </tr> </tbody> </table>	厚さ(μm)	9 <sub>±2</sub>	10 <sub>±2</sub>	20 <sub>±3</sub>	25 <sub>±2</sub>	30 <sub>±3</sub>	質量(g/m <sup>2</sup> )	8.4	9.3	18.7	23.3	28.0		
厚さ(μm)	9 <sub>±2</sub>	10 <sub>±2</sub>	20 <sub>±3</sub>	25 <sub>±2</sub>	30 <sub>±3</sub>										
質量(g/m <sup>2</sup> )	8.4	9.3	18.7	23.3	28.0										
接着剤 (表面材用)	①~④のうち、いずれか一仕様とする ①ポリアレフィン系樹脂ホットメルト 質量10g/m <sup>2</sup> (固) ②スチレンブタジエンゴム(SBR)系 質量10g/m <sup>2</sup> (固) ③クロロブレンゴム系 質量10g/m <sup>2</sup> (固) ④なし														
基材	グラスウール保温板 厚さ50 <sub>-0</sub> mm~100 <sub>±10</sub> mm、密度16kg/m <sup>3</sup> ~24kg/m <sup>3</sup> 規格：NM-8605														
接着剤 (裏面材用)	①~④のうち、いずれか一仕様とする ①ポリアレフィン系樹脂ホットメルト 質量1g/m <sup>2</sup> (固)、4g/m <sup>2</sup> (固)、5.5g/m <sup>2</sup> (固)、20g/m <sup>2</sup> (固) ②スチレンブタジエンゴム(SBR)系 質量1g/m <sup>2</sup> (固)、4g/m <sup>2</sup> (固)、5.5g/m <sup>2</sup> (固)、20g/m <sup>2</sup> (固) ③クロロブレンゴム系 質量1g/m <sup>2</sup> (固)、4g/m <sup>2</sup> (固)、5.5g/m <sup>2</sup> (固)、20g/m <sup>2</sup> (固) ④なし														
裏面材	ポリエチレン樹脂フィルム <table border="1"> <thead> <tr> <th>厚さ(μm)</th> <th>10<sub>±2</sub></th> <th>15<sub>±3</sub></th> <th>18<sub>±3</sub></th> <th>20<sub>±3</sub></th> <th>25<sub>±3</sub></th> <th>30<sub>±3</sub></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>質量(g/m<sup>2</sup>)</td> <td>9.3</td> <td>14.0</td> <td>16.8</td> <td>18.7</td> <td>23.3</td> <td>28.0</td> </tr> </tbody> </table>	厚さ(μm)	10 <sub>±2</sub>	15 <sub>±3</sub>	18 <sub>±3</sub>	20 <sub>±3</sub>	25 <sub>±3</sub>	30 <sub>±3</sub>	質量(g/m <sup>2</sup> )	9.3	14.0	16.8	18.7	23.3	28.0
厚さ(μm)	10 <sub>±2</sub>	15 <sub>±3</sub>	18 <sub>±3</sub>	20 <sub>±3</sub>	25 <sub>±3</sub>	30 <sub>±3</sub>									
質量(g/m <sup>2</sup> )	9.3	14.0	16.8	18.7	23.3	28.0									

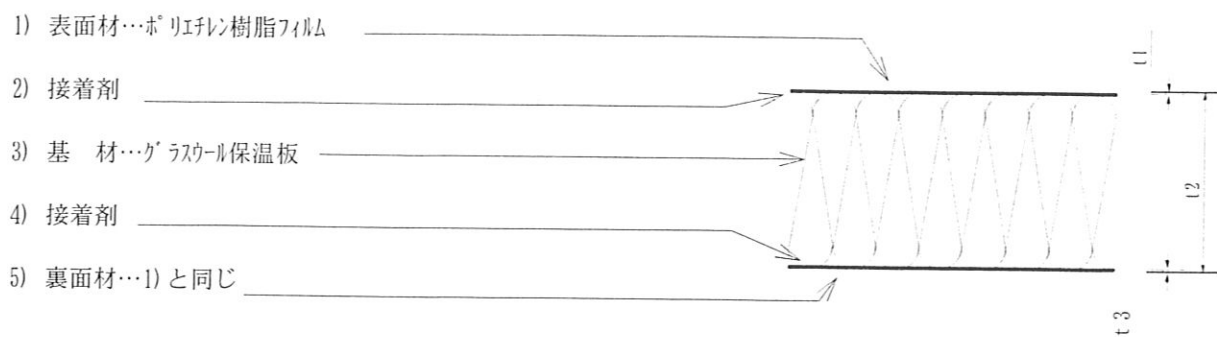
注) 各構成材料の組み合わせは、以下に示すとおりとする

組み合わせ	表面材の質量 (g/m <sup>2</sup> )	接着剤の質量 (表面材用) (g/m <sup>2</sup> )	基材の厚さ (mm)	接着剤の質量 (裏面材用) (g/m <sup>2</sup> )	裏面材の質量 (g/m <sup>2</sup> )	有機質量※ (g/m <sup>2</sup> )
a	9.3	0	50~100	1	16.8	27.1
b	28.0	0	50~100	4	28.0	60.0
c	8.4	0	50~100	5.5	14.0	27.9
d	9.3	10	50~100	20	9.3	48.6
e	8.4	0	50~100	1	14.0	23.4
f	18.7	0	50~100	0	18.7	37.4
g	8.4	0	50~100	4	14.0	26.4
h	9.3	0	50~100	4	23.3	36.6
i	23.3	0	50~100	4	23.3	50.6

※：基材の有機質量を除いた質量を示す。

(別添-1)

4. 構造説明図(寸法単位: mm)



$t_1=0.009\sim0.03$   
 $t_2=50\sim100$   
 $t_3=0.01\sim0.03$

5. 評価方法

5.1 試験体の選定

1) 形状及び寸法等

項目	試験体の材料	申請材料	試験体の選定理由
形状	平板	①、②のうちいずれか一仕様とする ①平板、②円筒状	試験実施可能な①
表面の形状	平滑	平滑	申請材料と同じ
厚さ(mm)	50	50~100	試験実施可能な厚さ
かさ比重	0.0252	0.0162~0.0252	厚さ及び質量に伴う
質量(kg/m <sup>3</sup> )	1.260	0.827~2.460	厚さ及び有機質量が最大となる材料構成による

2) 材料構成

項目	試験体の材料	申請材料	試験体の選定理由
表面材	ポリエチレン系樹脂フィルム a. 厚さ30μm b. 質量28.0g/m <sup>2</sup>	ポリエチレン系樹脂フィルム a. 厚さ9μm~30μm b. 質量8.4g/m <sup>2</sup> ~28.0g/m <sup>2</sup>	a. 発熱性上不利である製品の有機質量が最大となる厚さ b. 厚さに伴う質量
接着剤 (表面材用)	なし	①~④のうち、いずれか一仕様とする ①ポリアレフィン系樹脂ホットメルト 質量10g/m <sup>2</sup> (固) ②スチレン・ブタジエン系(SBR)系 質量10g/m <sup>2</sup> (固) ③クロロブチン系 質量10g/m <sup>2</sup> (固) ④なし	発熱性上不利である製品の有機質量が最大となる材料構成の組合せに基づく④
基材	グラスウール保温板 a. 厚さ50mm b. 密度24kg/m <sup>3</sup> c. 規格 NM-8605	グラスウール保温板 a. 厚さ50mm~100mm b. 密度16kg/m <sup>3</sup> ~24kg/m <sup>3</sup> c. 規格 NM-8605	a. 試験実施可能な厚さ b. 発熱性上不利である有機質量が最大となる密度 c. 申請材料と同じ
接着剤 (裏面材用)	スチレン・ブタジエン系(SBR)系 a. 質量4g/m <sup>2</sup> (固)	①~④のうち、いずれか一仕様とする ①ポリアレフィン系樹脂ホットメルト a. 質量20g/m <sup>2</sup> (固)以下 ②スチレン・ブタジエン系(SBR)系 a. 質量20g/m <sup>2</sup> (固)以下 ③クロロブチン系 a. 質量20g/m <sup>2</sup> (固)以下 ④なし	防火上不利となる② a. 発熱性上不利である製品の有機質量が最大となる材料構成の組合せに基づく
裏面材	ポリエチレン系樹脂フィルム a. 厚さ30μm b. 質量28.0g/m <sup>2</sup>	ポリエチレン系樹脂フィルム a. 厚さ10μm~30μm b. 質量9.3g/m <sup>2</sup> ~28.0g/m <sup>2</sup>	a. 発熱性上不利である製品の有機質量が最大となる厚さ b. 厚さに伴う質量

#### 5-2. 試験の方法

試験は、5-1)に示した試験体について、当財団が制定した“防耐火性能試験・評価業務方法書”(以下、「方法書」)「4.10 不燃性能試験・評価方法」に従って実施し、発熱性試験により評価した。製品は基材が不燃材料であり、その化粧層部分の有機質量が接着剤も含めて200g/m<sup>2</sup>以下であることから、ガス有害性試験は省略した。

#### 5-3. 試験の結果

性能評価試験成績書(添付資料1)により以下の結果を得た。

##### [発熱性試験]

- (1)加熱開始後 20 分間の総発熱量が、8MJ/m<sup>2</sup>以下であった。
- (2)加熱開始後 20 分間、防火上有害な裏面まで貫通する亀裂及び穴がなかった。
- (3)加熱開始後 20 分間、最高発熱速度が、10秒以上継続して200kW/m<sup>2</sup>を超えなかった。

#### 6. 申請者連絡先

会社名：旭ファイバーグラス株式会社  
所在地：東京都千代田区神田鍛冶町3丁目6番地3  
電話：03-5296-2053

会社名：セントラル硝子株式会社  
所在地：東京都千代田区神田錦町三丁目7番地1  
電話：03-3259-7111

会社名：ニッポー東岩株式会社  
所在地：北海道江別市工業町11番地1  
電話：011-382-4105

会社名：バラマウント硝子工業株式会社  
所在地：福島県郡山市長者三丁目8番1号  
電話：024-923-5111

会社名：株式会社 マグ  
所在地：東京都中央区日本橋本町4丁目8番14号  
電話：03-3231-3200