

ユーライトボード

多層木毛セメント板
準不燃材料 QM9701 (JIS A5404)



興亜不燃板工業株式会社

「コーライトボード」の特徴

〈特徴1〉

グリーン購入法

平成13年4月より国などによる環境物品の調達推進に関する法律（グリーン購入法）が施行され、その中での木質セメント板に属する商品となります。

〈特徴2〉

準不燃材料

コーライトボードは準不燃材料であり、有害ガスなど一切発生致しません。
又、現在重要課題とされますVOC（ホルムアルデヒド等）に関しては、供給安定性（放散低減型建材）としての性能審査証明書を取得しております。

〈特徴3〉

断熱性能 快適空間をつくります

コーライトボードは多層生産方式により断熱性の高い木毛セメント板となることで、夏涼しく冬温かい快適空間を演出する事が容易となります。
また、天井表面温度の差により、室内にいる人々の体感温度の違いは、想像以上に大きくなります。その上、木毛セメント板の木材の高い吸湿性により、結露防止や調湿性能も極めて優れています。

〈特徴4〉

吸音性能 音響空間をつくります

多孔質吸音材料の代表である木毛セメント板を併用すると、その裏面に出来る台形状の空間との相乗効果により、一段と吸音性能は高くなります。
また、その吸音性能は特定の周波数だけでなく、全音域で優れた結果となります。
快適な音響空間創造のために木毛セメント板の併用をお薦めします。

〈特徴5〉

遮音性能 やすらぎ空間をつくります

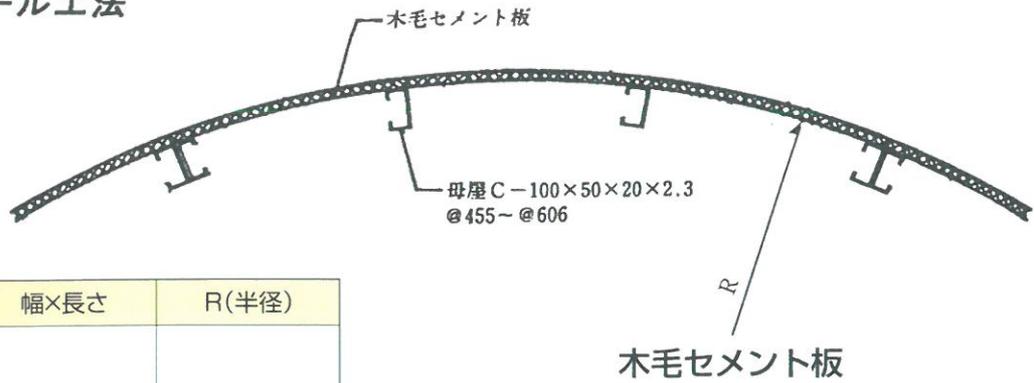
静かな生活空間を維持するために、騒音を外部へ出さないように、また、事務所や住宅では外部や隣室の騒音を遮断するよう適切な遮音性能を壁体や天井・屋根にもたせる必要があります。
遮音性能は、構成材料の重量でほぼ定まりますが、部分的に弱点（窓等）があれば、集中して透過する性質もあります。
内部で発生する音を外に出さないようにする場合には、吸音性の高い木毛セメント板を内装材に用いることをお薦めします。

〈特徴6〉

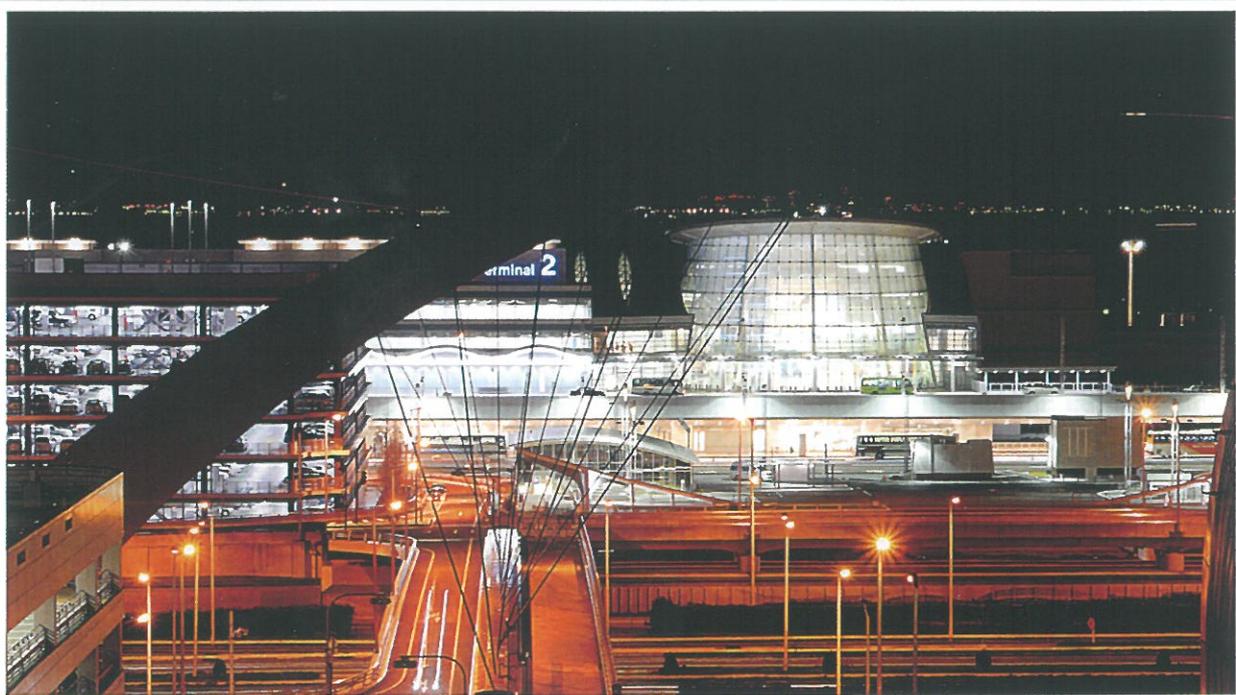
豊富な性能を持っている割には安価な商品です。

アール工法による木毛セメント板

アール工法

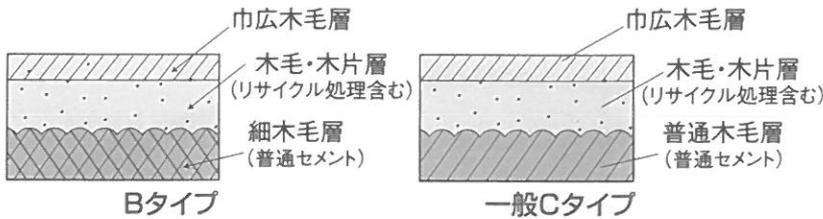


厚さ(mm)	幅×長さ	R(半径)
15	910×1820	2.0m~ 10.0m
20		
25		
30		
40		
50		



「コーライトボード(多層木毛セメント板)」の特性

■形状/同時成形多層木毛セメント板(Bタイプ・一般Cタイプの2種類有り)



表面塗装はクリーム、ホワイト、グレーの3色となります。

■規格表

厚さ mm	15	20	25	30	40	50
標準寸法 mm	910×1,820					
かさ比重以上	0.6	0.55	0.5			
(JIS A1408) 曲げ破壊荷重 kgf (N) 3号試験片 たわみ mm以下	56 {550} 10	75 {735} 9	100 {980} 8	125 {1,225} 7	200 {1,961} 6	280 {2,745} 5
曲げヤング率 kgf/cm ² (N/mm ²)	6.657 {652}	4.166 {408}	3.200 {313}	2.645 {259}	2.083 {204}	1.792 {175}
熱抵抗 m ² h ² c/kcal (m ² k/w)	0.254 {0.219}	0.339 {0.292}	0.424 {0.364}	0.508 {0.437}	0.678 {0.583}	0.847 {0.729}

●製品の寸法形状等

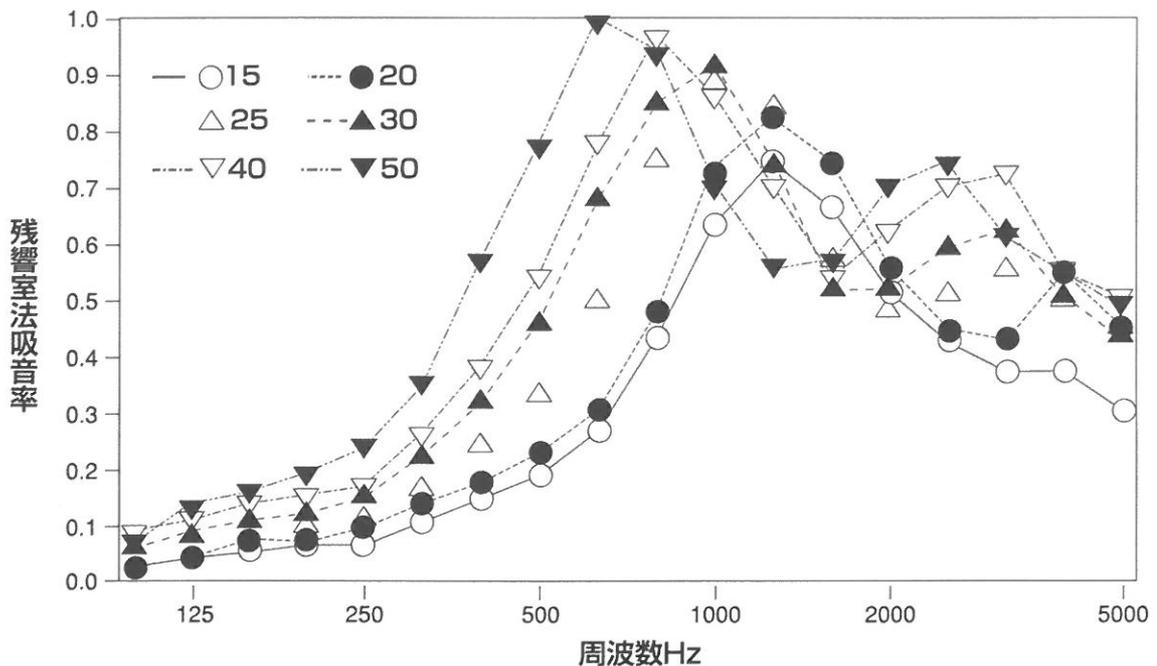
■防火性/準不燃材料 QM9701

■断熱性/熱伝導率(気乾) 0.059Kcal/mh°C {0.069w/mk}
温度拡散率 5.4×10⁻⁴ m²/h {1.5×10⁻⁷ m²/s}

■強靱性/剪断強度 6~8kgf/cm² {0.59~0.78N/mm²}
圧縮強度 12~14kgf/cm² {1.18~1.37N/mm²}
引張強度 13~15kgf/cm² {1.27~1.47N/mm²}

厚さ (mm)	長さ (mm)	幅 (mm)	寸法の許容差(mm)	
			厚さ	長さ及び幅
15	1820	910	+1 -1.5	+1 -2
20				
25				
30				
40				
50				

■吸音性



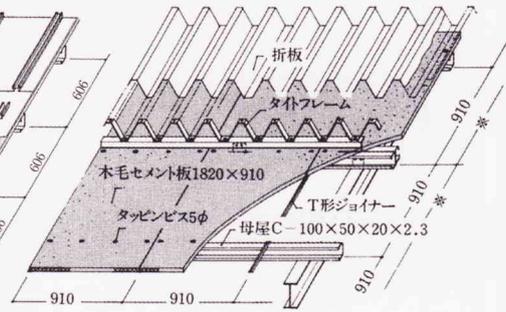
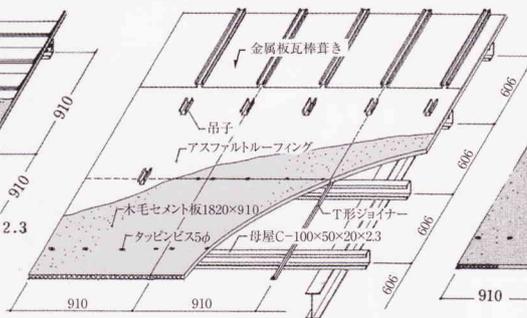
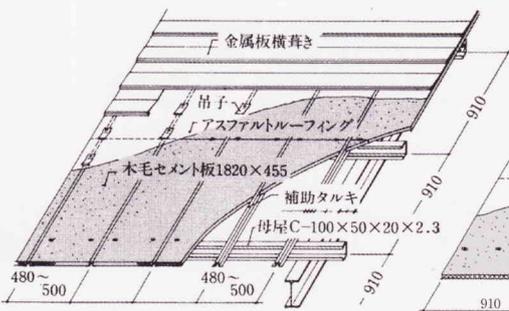
「コーライトボード」の施工方法

1. 屋根(野地板)

横葺き工法(一重張り・重ね張り・中空張り)

瓦棒葺き工法

折板工法



※母屋間隔は910mm以内にして下さい。
 ※一重張り、重ね張り、中空張りには使用するジョイナー(補助タルキ)はそれぞれ異なりますので、ご注意ください。

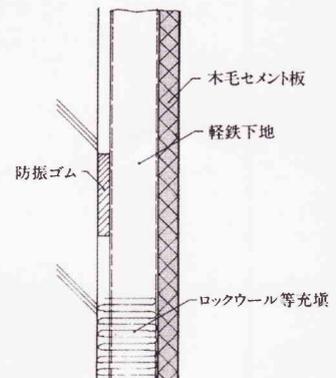
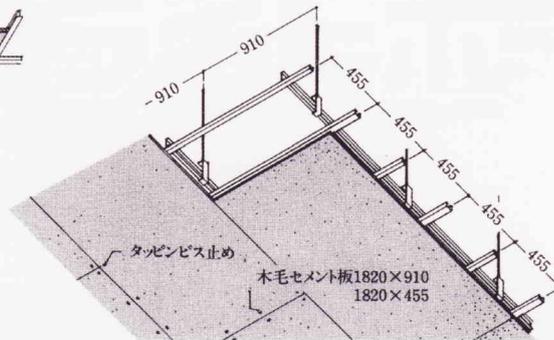
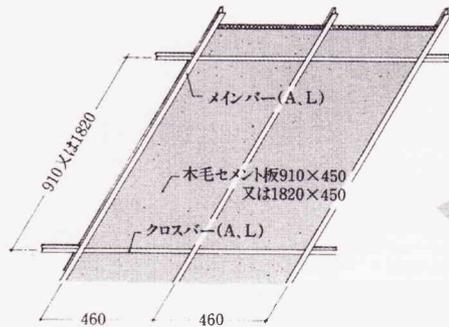
※印は折板許容はり間により決定して下さい。
 ※木毛セメント板は出来るだけ25mm以上のものをご使用下さい。

2. 天井・壁面

落とし込み工法

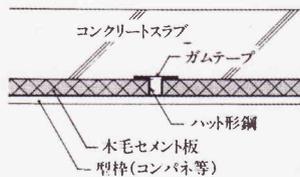
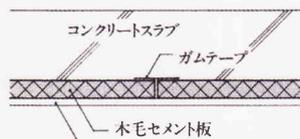
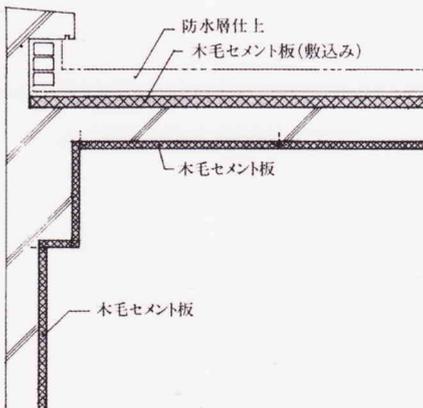
打上げ張り工法(素地化粧)

吸・遮音壁



※タッピンビスは5φ @300以内とする
 ※ビスの色は木毛セメント板に合わせてご使用ください。

3. 打ち込み



●コーライトボードの透過損失 (dB)

厚さ	周波数Hz	125	250	500	1,000	2,000	4,000
20 mm	125	14	18	24	29	34	40
	250	15	19	25	30	35	41
	500	16	21	26	31	37	42
	1,000	18	23	28	34	39	44
	2,000	19	25	30	35	41	46
亜鉛鉄板0.4 コーライトボード25	125	16	21	27	32	37	42

●性能審査証明書



JAPAN TESTING CENTER
FOR CONSTRUCTION MATERIALS

ホルムアルデヒド・VOC放散低減型建材の 性能審査証明書

適合証明 CCV001-1号
平成15年5月29日

全国木質セメント板工業組合
理事長 三枝 輝彦 殿

貴殿より申請された資材は、当財団が定めた
建材資材の仕様書等技術基準適合評価・証明要綱に基づき、
適合と認め下記の通り証明する。

記

証明対象資材
JIS A 5424「木質系セメント板」の規格に定めるホルムアルデヒド
工業標準化法による指定物品並びに建築基準法による大規模建築物
証明対象商品の一覧を附録第1(1)に示す

審査結果
該記資材は、「ホルムアルデヒド・VOC放散低減型建材に関する性能審査証明要綱」に基づき審査した結果、
測定開始7日後の半減期の自己宣言値は、ホルムアルデヒド1μg/m³以下、その他VOC等の化学物質
の性能値は附録第2に示す試験結果の範囲であることを証明する。

本証明の有効期間
平成18年5月28日まで

附録第1
(1) 証明対象商品一覧表
(2) 供給安定性の審査結果
(3) ホルムアルデヒド・VOCの放散性能試験結果

財団法人 建材試験センター
理事長 大高 英男



●25mm厚 断熱実測値

試験結果	伝熱面積		0.8281
	発生熱量	校正熱量	
熱流測定	Q_H (W)		41.03
	Q_C (W)		10.92
	$Q_A = Q_H - Q_C$ (W)		30.11
空気温度測定	加熱箱内空気温度 θ_{HA} (°C)		39.9
	低温室内空気温度 θ_{CA} (°C)		20.0
	空気温度差 $\Delta\theta_a = \theta_{HA} - \theta_{CA}$ (°C)		19.9
	試験体平均温度 $\bar{\theta}_a = \frac{\theta_{HA} + \theta_{CA}}{2}$ (°C)		30.0
試験体温度測定	試験体高温側表面温度 θ_{HS} (°C)		37.5
	試験体低温側表面温度 θ_{CS} (°C)		24.3
	試験体表面温度差 $\Delta\theta_s = \theta_{HS} - \theta_{CS}$ (°C)		13.2
	試験体平均温度 $\bar{\theta}_s = \frac{\theta_{HS} + \theta_{CS}}{2}$ (°C)		30.9
熱貫流抵抗	$R = \frac{\Delta\theta_s \cdot A}{Q_A}$ [(m ² ·K)/W]		0.55
熱貫流率	$K = \frac{1}{R}$ [W/(m ² ·K)]		1.8
熱抵抗	$R_v = \frac{(\theta_{HS} - \theta_{CS}) \cdot A}{Q_A}$ [(m ² ·K)/W]		0.36
JIS規定値 (厚さ25mm)			0.24以上
試験期間	平成16年7月14日 ~ 16日		
担当者	環境グループ 試験監督者 藤本 哲夫 試験責任者 藤本 哲夫 試験実施者 松本 智史		
試験場所	中央試験所		

(財) 建材試験センター

日本工業規格表示許可工場 第392009号
国土交通大臣認定 準不燃材料 9701・9702・9059
国土交通大臣認定 屋根耐火30分 9258・9259・9086・9114

興亜不燃板工業株式会社

本社 〒276-0040 千葉県八千代市緑が丘西1-1-4 ☎047(450)0001(代)
長柄工場 〒297-0206 千葉県長生郡長柄町山根1985-1 ☎0475(35)5000(代)
FAX.0475(35)4702