



# furniture linoleum

ファニチャーリノリウム

Linoleum surfacing material 家具仕上げ用リノリウム

creating better environments



FLOORING SYSTEMS



# furniture linoleum

ファニチャーリノリウム

フォルボ・ファニチャーリノリウムは、デザイン性と機能性を兼ね備えた家具仕上げのニーズにお応えできる優れた材料です。

その独特の趣や質感は、家具自体の特徴をさらに引き立て、またマットで暖かくソフトな手触りは、他にはない家具の仕上がりをご提供します。

## 天然の原材料

ファニチャーリノリウムは、亜麻仁油、ロジン(松脂)、木粉、石灰粉、天然色素などの天然の原材料から造られています。使用後、そのまま廃棄しても生物分解され土に戻ります。

製造から廃棄にいたる全ての段階において環境に配慮した材料です。

## ※ 亜麻仁油による効果

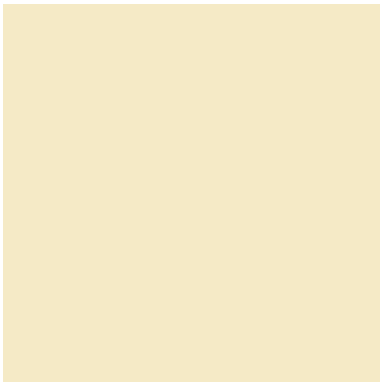
リノリウムの原材料亜麻仁油が酸化する過程で抗ウイルス効果(不活化)、抗菌効果(不活化)、脱臭効果(アンモニア臭対策)が認められています。

詳しくは営業担当までお尋ねください。



# desktop® ファニチャーリノリウム カラーバリエーション

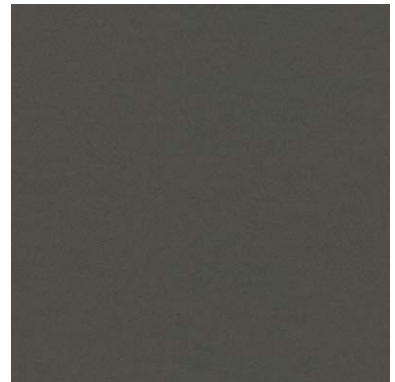
ファニチャーリノリウムは、21種類のカラーバリエーションの中から、雰囲気やイメージに合わせて、自由な組み合わせでお選びいただけます。



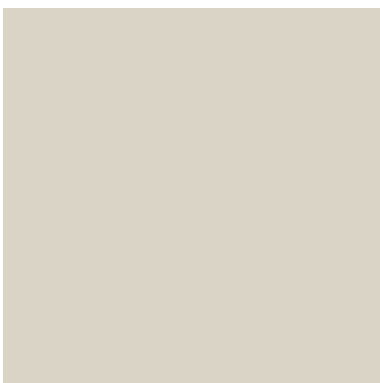
4157 | pearl



4177 | vapour



4178 | iron



4176 | mushroom



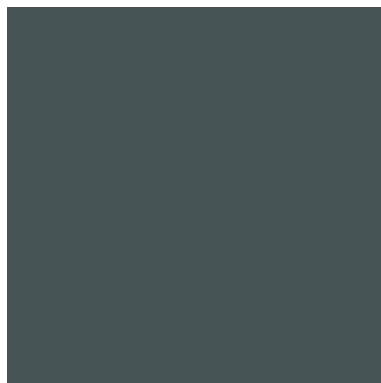
4132 | ash



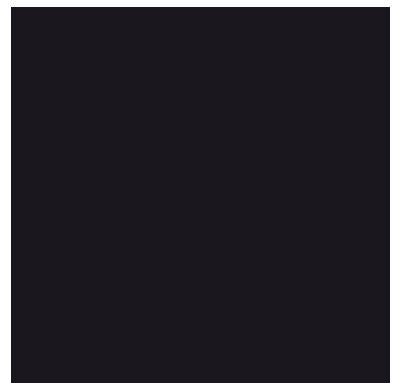
4166 | charcoal



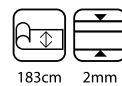
4175 | pebble



4155 | pewter

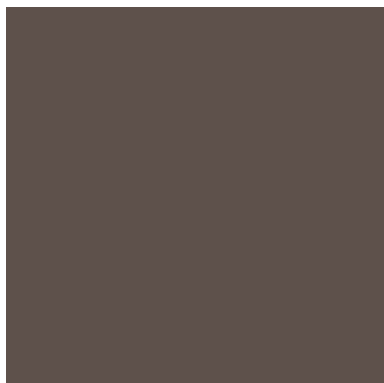


4023 | nero



183cm 2mm

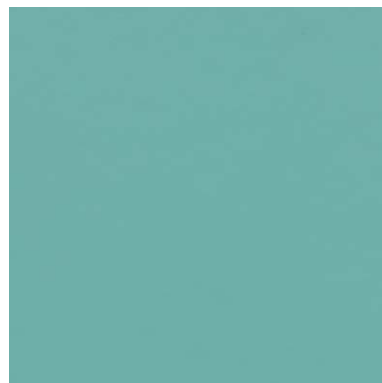
※製品特性・注意 天然素材を原料としていますので、色調にばらつきが生じることがあります。ご了承ください。  
※この商品は輸入品の為、在庫切れが生じる場合がございます。その場合、納期が約3ヶ月程度必要となります。  
※航空便での取寄せの場合は、別途費用がかかります。



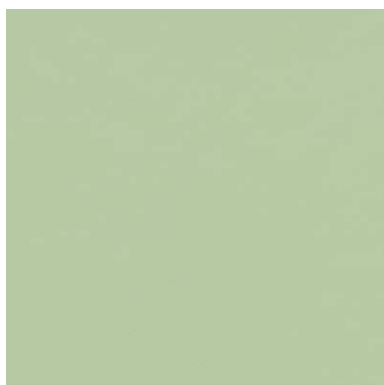
4172 | mauve



4179 | smokey blue



4180 | aquavert



4183 | pistachio



4185 | powder



4174 | conifer



4184 | olive



4154 | burgundy



4181 | midnight blue



4164 | salsa



4182 | spring green



4186 | orange blast

# テクニカルインフォメーション

## 平面への一般施工

平面へファニチャーリノリウムを施工する場合:

- 1.大きめにカットしたファニチャーリノリウムを下地材に接着します。平滑できれいに施工するには、ハイパイルローラー等で接着剤を塗布します。
- 2.その後、ハンドローラーやプレス機を使いしっかりとリノリウムを圧着します。
- 3.接着剤が乾いたら、下地材とリノリウムを合わせて最終形状にカットします。この時、よく手入れのされた工具を使用してください。
- 4.必要であれば仕上げにエッジ加工をしてください。

## 機械による施工

ファニチャーリノリウムの施工には特別な準備は必要ありません。木工工作機械と簡単な工具でファニチャーリノリウムも施工ができます。

プレス機を使用する際は、プレス機の表面とリノリウム表裏を必ずきれいにしてください。ファニチャーリノリウムは冷たくても暖かくても(最高70℃まで)プレスできます。圧力は75~150バール(bar)。プレス時間は2~15分で接着剤に応じて調整します。

ファニチャーリノリウムは、例えば椅子の背座のように多方向に曲がった面にも接着が可能です。リノリウムを合板などの土台に圧着し成形します。

注意:試作品を製作することをお勧めします。

ファニチャーリノリウムを下地材へ確実に圧着した後、切断、切削加工、穴あけ、平削りなどの仕上げ加工をします。この場合、必ずよく手入れのされた工具を使用してください。

## 接着剤

	一般施工	機械施工
平面	アクリル系	ポリ酢酸ビニル系
曲線部	ポリ酢酸ビニル系(速乾タイプ)	ポリ酢酸ビニル系
プレス機加工	—	ポリ酢酸ビニル系
バキューム成形	—	ポリ酢酸ビニル系

## 曲面部への一般施工

ファニチャーリノリウムを曲面部へ施工する場合は、事前に下記の点をご確認ください。

- ・ファニチャーリノリウムは横方向よりも縦方向に曲げやすい。
- ・ファニチャーリノリウムは直径5cmまで、縦方向に曲げる事が可能。
- ・下地材の曲面に突起部があってはならない。
- ・多孔性の下地材であれば、プライマー処理する。

曲面部のファニチャーリノリウムの施工方法は下記をご参照ください。

- 1.下地材に接着剤を塗布する。
- 2.下地材の接着剤が半乾きになったらリノリウムに接着剤を塗布する。
- 3.リノリウムの接着剤が半乾きになったらリノリウムを下地材に接着する。水平面の端から曲面に向けて圧着する。
- 4.表面を手でこすり、入ってしまった空気を押し出す。きれいに施工する為には少しずつ確実に接着させる。

エッジ塗装をする際は、ファニチャーリノリウムをマスキングテープで養生します。塗装が終わったらすぐにテープをはがします(長時間貼ったままにすると、テープの糊がリノリウムに含浸する恐れがあります)。エッジにヤスリがけをする際はリノリウムに傷が付かないように十分注意してください。

接着剤の残りをすぐに水できれいに落とします。接着剤が乾いたら頑固な汚れをアルコールで落とし、後はアルコールと水でその他の汚れを落とします。



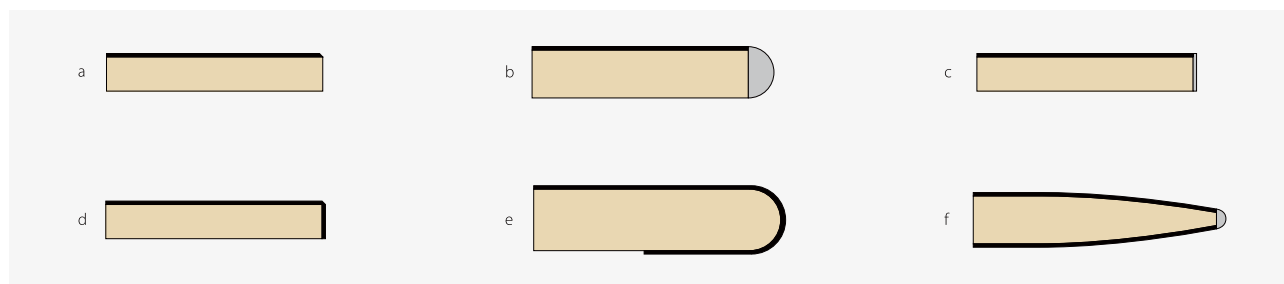


## エッジの仕上げ方

ファニチャーリノリウムには、エッジ部分の特別な仕上り方法があります。初めにエッジ部分の仕上げは、乾くと透明になる接着剤を使用して下さい。乾いたら直ぐに余分な接着剤を拭取り表面を汚さないように注意してください。

- エッジの仕上げは、ファニチャーリノリウムを貼った天板をストレートにカットし、下地材のエッジ部分をきれいに「やすり」または「ペーパー」がけをして仕上げてください。その部分は、ニス等で塗装してください。(a)
- エッジ部分はアルミニウムや木、樹脂エッジ材で加工することも可能です。(b) (c)

- 図dのようにエッジを加工することもできます。但し、この加工には、ある程度の経験とノウハウが必要です。(d)
- 図eのようにラウンドエッジ(直径5cmまで)にもファニチャーリノリウムは施工できます。但し、HPLマシンなどの機材を準備してから施工してください。接着不良や無理に曲げますと後に剥がれや、ヒビ割れなどが発生する場合がありますので注意して下さい。曲面部のそり返しを防ぐ為に、必ず材料の裏面5cm程度まで施工してください。
- 図fのように先端が細くなっているデザイン加工もできます。(f)



## クリーニングとメンテナンス

### 施工後

- 余分な接着剤、汚れを清潔な濡れ布巾で拭取ります。必要に応じて中性洗剤を使用します。
- 固まった接着剤はアルコールでこすらないように拭取り、乾いた布でアルコールもすぐに拭取ります。

### 定期クリーニング

- 1.汚れた部分に水で5%に薄めた中性洗剤を塗布します。
- 2.10分間放置します。
- 3.ソフトスポンジを用いてやさしく磨きます。
- 4.汚水を拭取ります。
- 5.清水で拭き、乾燥させます。
- 6.コットンパッドを使用してバフイングします。

### 日常のクリーニング

- 何かをこぼした際はすぐに拭取るようにします。
- 布巾で掃除し、必要に応じて中性洗剤を使用します。

### 汚れ予防と解決策

- 鋭利な物は傷がつく可能性がありますので、柔らかい物で保護してください。
- インクやコーヒー、お茶、赤ワインなどをこぼして汚れが付いた時にはすぐに拭取ってください。
- 花瓶やカップの下にコースターなどを敷くなどして、傷・汚れが付かないように気をつけてください。
- デスクトップに落ちにくいインクやペンの跡などが付いたら、中性洗剤で拭取ってください。
- 細かなキズ(スクラッチ)であれば、その部位にクルミを軽く擦りつけてください。クルミ油でキズが見えにくくなります。  
※クルミの使用については営業担当までご相談下さい。



ファニチャーリノリウムは「カーボンニュートラル」を達成している製品です。ファニチャーリノリウムの原材料である植物・樹木は成長する過程で光合成により、二酸化炭素を吸収します。この吸収量は製品を製造する過程で排出される二酸化炭素量を超えています。ファニチャーリノリウムを使用することは、地球上のCO<sub>2</sub>(二酸化炭素)削減に貢献します。

## 製品仕様

デスクトップはEN688の規格を満たしています。

	厚み	EN 428	2.0mm
	色数		21
	幅	EN 426	1.83 m
	長さ	EN 426	5 m
	重さ	EN 430	2.1 kg /m <sup>2</sup>
	残留へこみ	EN 433	< 0.20 mm
	耐光性	ISO 105-B02	Method 3 : blue scale minimum 6.
	反射	ISO2813	< 5
	柔軟性	NE 435	Φ 50 mm
	耐薬品性	EN 423	希酸、油、脂肪、またはアルコールといった通常の溶剤に対し抵抗力がある。アルカリとの長時間接触に弱い。
	耐熱性		70 °C
	LCA (ライフサイクルアセスメント)		LCAは環境負荷を最小限に抑えるための基盤となります。
	電圧	EN1815	< 2 kV

フォルボ・フロアリング・システムは、品質マネジメントシステムISO-9001、及び環境マネジメントシステムISO-14001を取得しています。



## 関西フェルトファブリック株式会社

本社	〒530-8531 大阪市北区野崎町7番16号	TEL.(06)6312-0438(代)	FAX.(06)6312-2963
東京事業所	〒101-0031 東京都千代田区東神田1丁目11番1号	TEL.(03)5835-5650(代)	FAX.(03)5835-5654
名古屋事業所	〒452-0803 名古屋市西区大野木4丁目5番地2号	TEL.(052)503-8611(代)	FAX.(052)503-8618
大阪事業所	〒530-8531 大阪市北区野崎町7番16号	TEL.(06)6312-0431(代)	FAX.(06)6312-0437
福岡営業所	〒812-0892 福岡市博多区東那珂2丁目10番55号	TEL.(092)431-6375(代)	FAX.(092)431-4575
製造・物流センター	〒443-0036 愛知県蒲郡市浜町67番地12	TEL.(0533)67-1991(代)	FAX.(0533)66-1477
海外拠点	シンガポール・タイランド・ベトナム・香港・東莞・上海		