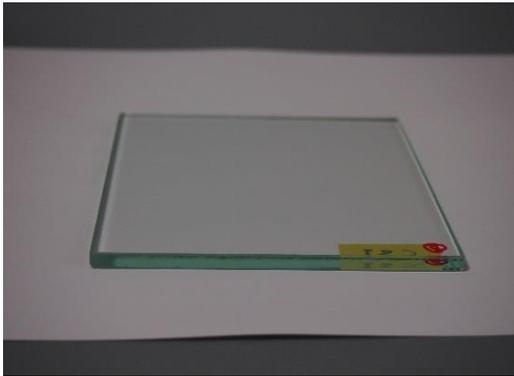
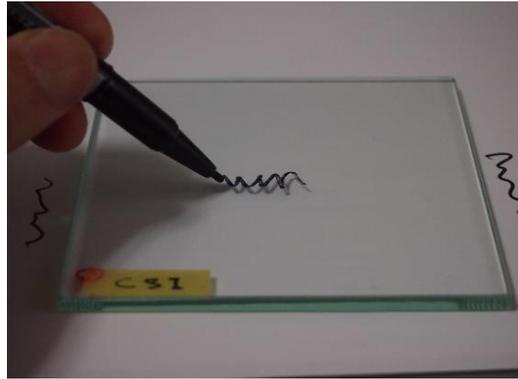


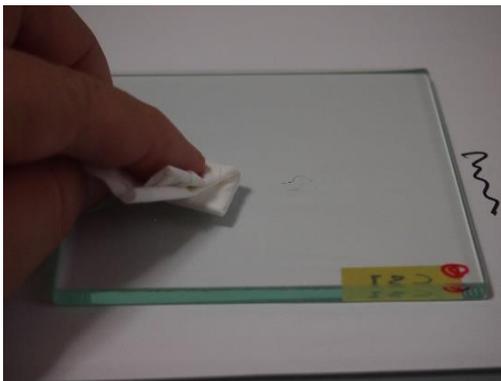
# GlassEco®シールド 長期撥水撥油処理仕様説明書



未塗布ガラス面

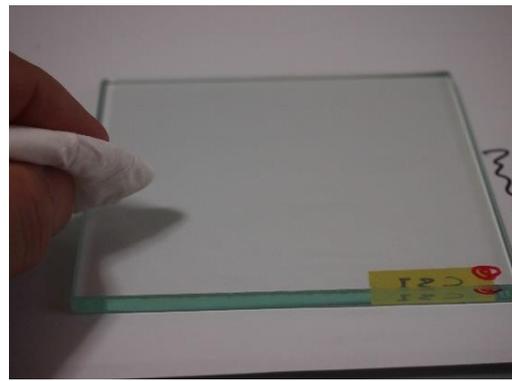


油性マジック細ペンで書き込み

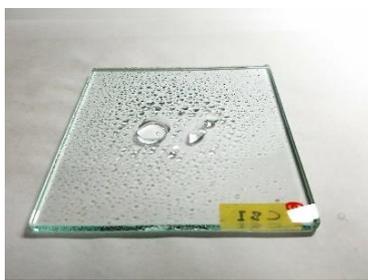
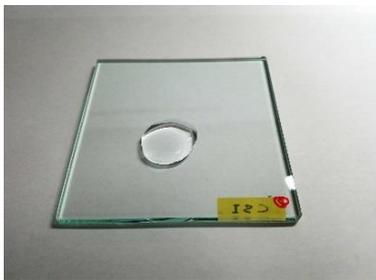


拭き取り除去可能

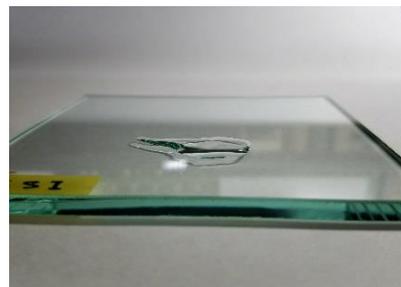
※コーティング未塗布裏面はマジック除去不可



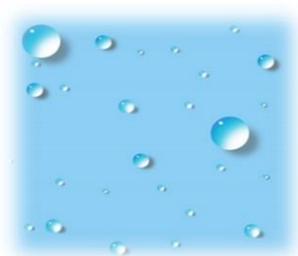
外部排気ガス汚染などに  
強いことがわかる



コーティング塗布面は水滴を弾き、接触角度が大きく水滴が流れる



未塗布ガラス面は水滴を弾かずベタツとした感じになる



現場処理にて超薄膜の無機系フッ素皮膜を基材表面に形成

原子・分子レベルで構造を制御し、超薄膜・長期耐久性のある無機系フッ素化合物膜を「瞬時に」形成可能である。

「究極のナノテクノロジー」

また、表面に構築された薄膜は「自己組織化」し、時間の経過と共に成長し、施工時にカスレなど発生した部分を埋めて再皮膜化する作用がある。

※いわゆる短期効能のガラス面ワックス等とは根本的に原理が異なる。

#### ※施工手順

- ① 通常ガラス面クリーニング処理
  - ② A剤を併用し、専用布にて脱脂洗浄（軽い拭き取り）
  - ③ B剤を専用布で均一に対象面に塗布（薄く引き伸ばす）
  - ④ 全体を観察し、カスレの無いよう確認し部分手直し
  - ⑤ コーティング施工完了（この時点で性能発揮）
- 特に工程ごとの乾燥時間は不要。



コーティング製造技術：北海道大学と開発者の共同特許  
 汚染の激しい都市部の高層ビル窓面等に有効な手法であると考えている。

※物性・性状

A剤：下地調整用

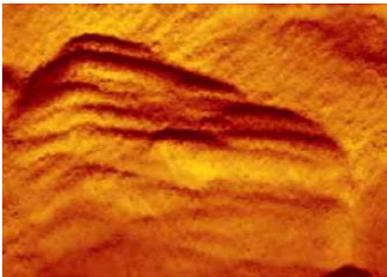
B剤：上塗り仕上げ用

標準塗布量： $5 \pm 2 \text{g/m}^2$  (A剤・B剤各)

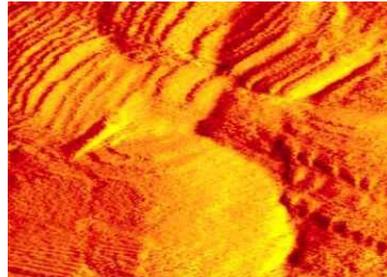
施工具 (布に含まれるロス分共)

期待耐用年数：10年

接触角度： $110 \sim 120^\circ$

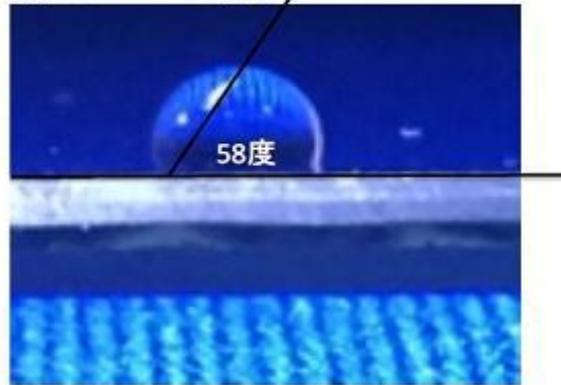


B剤下地清掃後表面



A剤塗布後表面 (高分子固着)

接触角 =  $58 \times 2 = 116^\circ$



(お問合せ先)