

注意事項

⚠️ 取扱上の注意

1. 取扱時は、保護手袋等を着用して下さい。
2. 切断加工、穴加工、研削加工などの粉塵発生の場合には、粉塵が飛散しないよう配慮して下さい。
3. 加工時の粉塵が直接皮膚に触れますと、かゆみや刺激を覚えることがあります。必要に応じて防塵マスクや保護メガネを着用して下さい。
4. 取扱後は、うがいや手洗いを行って下さい。
5. 粉塵が目に入った場合は、水で洗い流し、必要に応じて医師の診断を受けて下さい。

⚠️ 運搬上の注意

1. 重量物については適切な運搬器具を使用し、乱暴な取り扱いは避けて下さい。

⚠️ 保存上の注意

1. 変色の原因となりますので、直射日光を避けて保存して下さい。日光が入る場所では覆いをかぶせて下さい。
2. できるだけ低温で湿度の低いところに保存して下さい。高温、高湿度下での長期保管は、電気的性能の低下やソリ・ネジレの原因となります。
3. 製品は平らな台などの上に平置きして保管して下さい。立て掛ける場合は当て板を使用し、さらに倒れ防止を講じて下さい。(下図参照)

⚠️ 加工上の注意

1. 積層板は加工の際発生する摩擦熱により焼けやすいので、工具の材質・回転速度・送り速度等には十分留意下さい。
2. 積層板の加工工具には、超鋼またはダイヤモンド鋼をお使い下さい。工具は常に研磨してよく切れる状態で作業し、キリ粉等を取り除きながら加工して下さい。
3. 打ち抜き孔の最小径は板厚以下にならないよう注意して下さい。孔と孔、および孔とそれに最も近い板端部との距離は、板厚の1.5倍以上が必要です。層に平行に孔をあける場合、孔の直径は板厚の1/2以下にしてください。

⚠️ 廃棄上の注意

1. 微粉末については、周辺に飛散しないよう処置を施して下さい。
2. 切断片、微粉末等を廃棄する場合は、国、都道府県、ならびに地方の法規・条例を守り、資格を有する産業廃棄物処理業者に委託して処理をして下さい。

⚠️ Notes on handling

- 1) Wear protective gloves whenever handling laminated sheets.
- 2) Use caution to prevent dust from dispersing during the cutting, boring, and grinding processes.
- 3) During the work process, if dust particles contact the skin, you may experience itchiness and irritation. Wear a dust-proof mask and protective goggles when necessary.
- 4) After handling laminated sheets, rinse your mouth and wash your hands thoroughly.
- 5) In case dust particles get into your eyes, flush them thoroughly and consult a physician if necessary.

⚠️ Notes on transportation

- 1) For heavy materials, use suitable transportation equipment and handle with care.
- 2) Notes on storage

⚠️ Notes on storage

- 1) Store away from direct sunlight to avoid discoloration. Use a cover if sunlight cannot be avoided.
- 2) Store in a dry and cool area. Storing in high temperature and humidity conditions may cause a decrease in electrical performance as well as warping or twisting.
- 3) Store products on a flat surface. When storing upright, place a board against the sheets and use further precautions to prevent the sheets from falling over (see the illustration above).

⚠️ Notes on processing

- 1) Use caution when handling tools, setting rotation speed and feeding speed, etc., as there is a risk of fire caused by the heat abrasion, which occurs during the processing of the laminated sheets.
- 2) Use carbide tools or diamond tools for working with laminated sheets. Keep the tools sharpened at all times for the best cutting performance, and remove the cut chips during processing.
- 3) The smallest diameter of the blanked hole should not be less than the thickness of the laminated sheet. The distance between the holes, and between the hole and the nearest sheet edge must be at least 1.5 times the thickness of the sheet. When blanking in parallel to the film, the diameter of the hole must be less than half the thickness of the sheet.

⚠️ Notes on scrapping

- 1) Take necessary measures to prevent fine chips from dispersing.
- 2) For disposal of cut pieces and chips, follow your governmental/local rules and regulations

図1. 塗布乾燥機
fig1. Drier

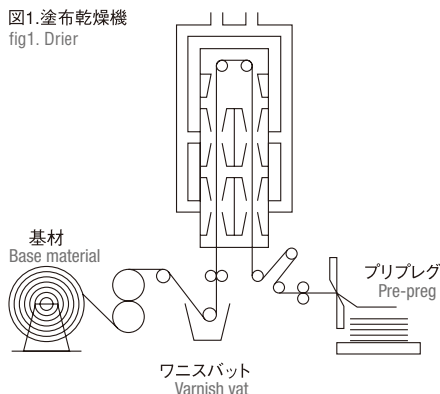


図2. 多段式プレス
fig2. Multi-platen press

