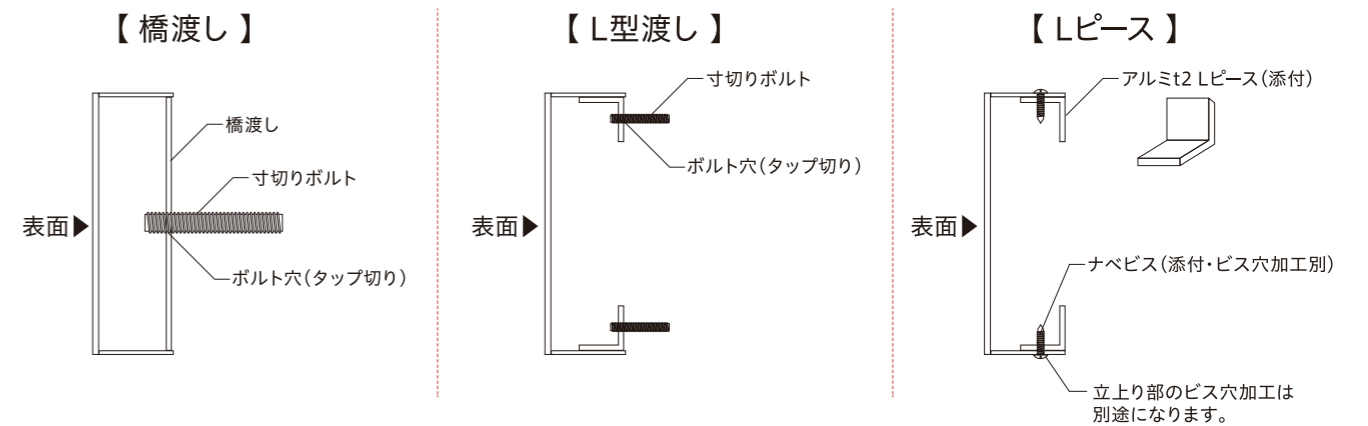


チャンネル文字のスタンダード 亜鉛正チャンネル

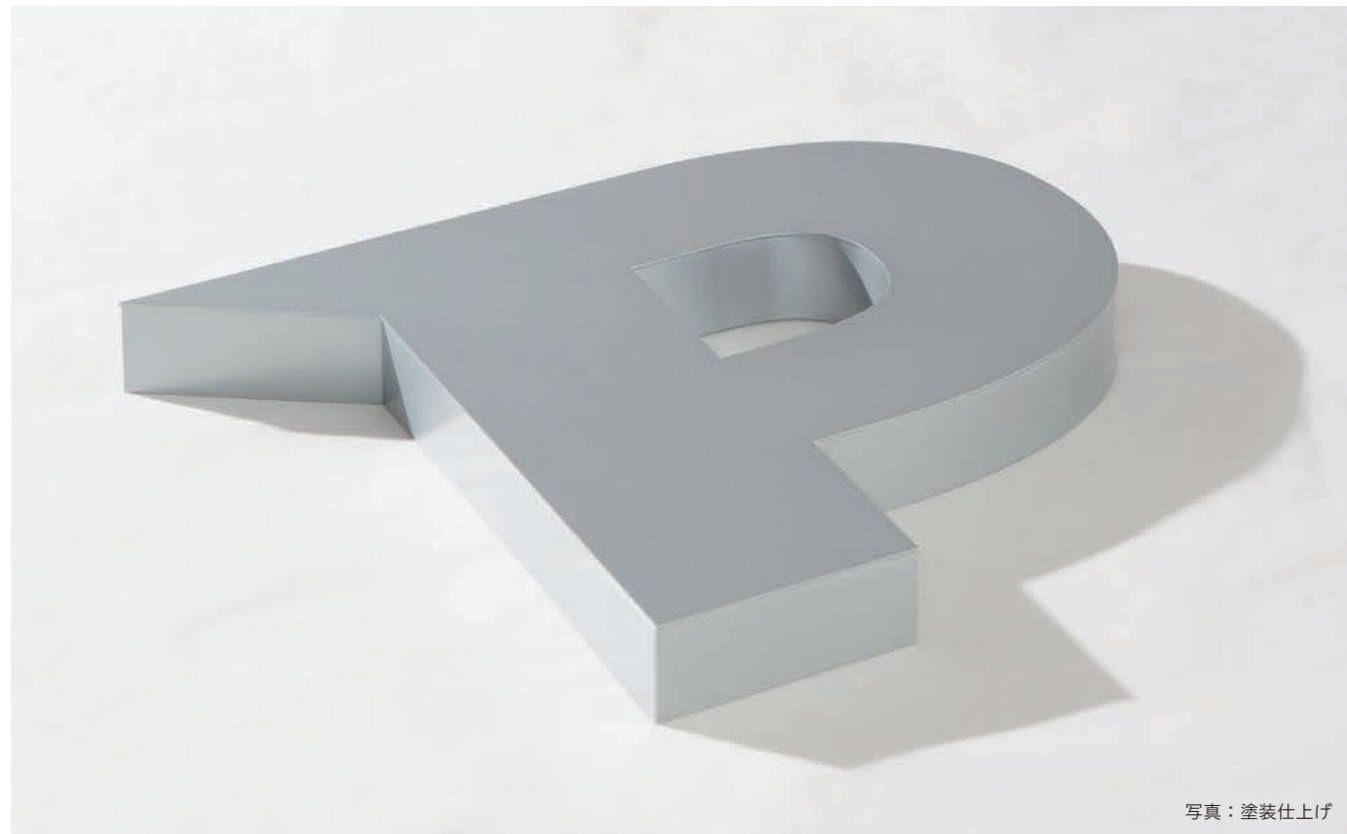


- 素地の箱文字を塗装後、焼付する場合の温度は80℃の低温で焼付ください。80℃以上の高温で焼付すると表面と立上りの接合部であるハンダが溶けて外れる恐れがあります。
- 素地の箱文字にカットシートを貼りこむ場合、ヘアラインシートや木目調シート等の厚手のシートを貼ることはお控えください。気泡が発生する恐れがあります。
- その他注意事項として本カタログ47ページの【亜鉛箱文字についての注意事項】をお読みください。

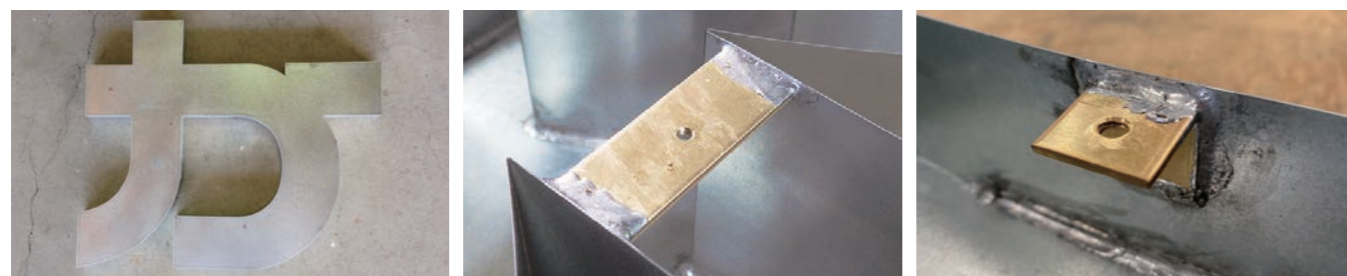
構造



- 長辺が1,200mm以上の場合は、Lピース止め・L型補強になります。
- 長辺が1,500mm以上の場合は立上り部にL型補強およびリブ補強(D100mm以上)を施します。



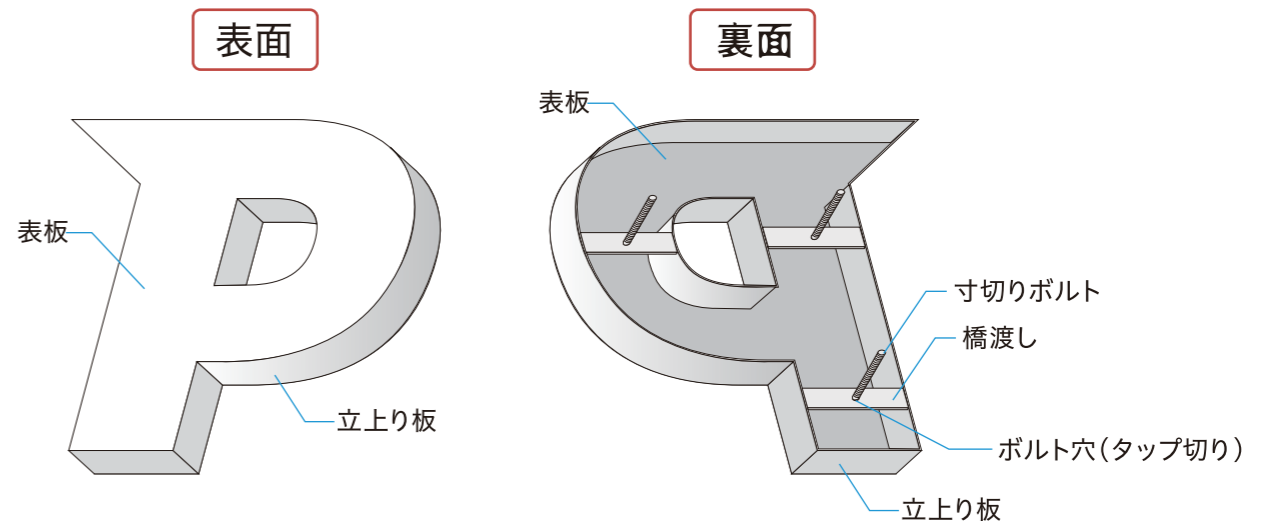
写真：塗装仕上げ



亜鉛板はゼロスパングル(亜鉛結晶の花柄模様無し)になります。

通常は橋渡して加工します。

文字肉幅が広い場合はL型渡しを施します。



仕様

天板(表示面)材質	溶融亜鉛メッキ鋼板 t1.0mm
立上り材質	溶融亜鉛メッキ鋼板 t0.6mm (手曲げ時は t0.5mm)
接合方法	ハンダ付け (H500以上は溶接にて補強)
製作許容最大寸法	1,100mm×2,200mm 内 (分割無し) ^{※1} 塗装の場合は1,800mm以内
製作許容最小寸法	100mm~ ^{※2}
立上り寸法	~150mm ^{※3}
仕上げ	素地・塗装・シート貼り・インクジェットシート出力貼り

※1 分割有りであれば更に大きな寸法で製作可能です。 ※2 文字や書体、立上り寸法により異なります。 ※3 書体や箱文字寸法により異なります。

納品実績

納品したお客様よりご提供いただいた施工事例を一部掲載致しております。

