

認定書

国住指第 3976 号
令和 2 年 3 月 27 日

SAIB S.p.A.
取締役社長 CLARA CONTI 様

国土交通大臣 赤羽 一嘉



下記の構造方法等については、建築基準法第 68 条の 25 第 1 項（同法第 88 条第 1 項において準用する場合を含む。）の規定に基づき、同法施行令第 20 条の 7 第 4 項（規制対象外のホルムアルデヒド発散建築材料：F☆☆☆☆）の規定に適合するものであることを認める。

記

1. 認定番号
MFN-3617
2. 認定をした構造方法等の名称
両面メラミン樹脂含浸紙張／パーティクルボード
3. 認定をした構造方法等の内容
別添の通り

（注意）この認定書は、大切に保存しておいてください。

1. 材料名

両面メラミン樹脂含浸紙張／パーティクルボード

2. 仕様の形状・寸法等

仕様の形状・寸法等を表1に示す。なお、[]内の数値は製造上の公差を示す。

表1 仕様の形状・寸法等

項目	仕様
形状	平板
表面の形状	平滑又はエンボス(微細な凸凹、深さ0.2mm以下)
厚さ	8.2[±0.2]~38.6[±0.2]mm
表面化粧	両面
大きさ	標準：2070×2800mm
密度	640[±30.0]~770[±40.0]kg/m ³

3. 仕様の材料構成

仕様の材料構成を表2に、基材の厚さと密度、材料構成の関係を表3に示す。なお、[]内の数値は製造上の公差を示す。

表2 仕様の材料構成

項目	仕様
(1)表面材	材料：メラミン樹脂含浸紙 含浸紙質量：140[±5.0]~200[±5.0]g/m ² 含浸紙厚さ：0.2[±0.05]~0.3[±0.05]mm 原紙：チタン紙 組成： 原紙(セルロース) 70[±1.0]質量% 二酸化チタン 25[±1.0]質量% 無機質系顔料 5[±0.5]質量% 原紙の質量：70[±5.0]~110[±5.0]g/m ² 原紙の厚さ：0.1[±0.05]~0.2[±0.05]mm 含浸量(製造時)：70[±5.0]~90[±5.0]g/m ² 含浸樹脂：メラミン樹脂 組成(製造時)： メラミン樹脂 55~60 質量% 水 40~45 質量% 基材との接着方法：熱圧プレス

つづく

つづき

(2) 基材	<p>材料：パーティクルボード 厚さ：8.0[±0.1]～38.0[±0.1]mm 密度：640[±30.0]～770[±40.0]kg/m³ 材料構成及び比率(製造時)：</p> <table border="0"> <tr> <td>木材</td> <td>85.0～86.5 質量%</td> </tr> <tr> <td>接着剤</td> <td>9.0～10.0 質量%</td> </tr> <tr> <td>乳化剤(パラフィンワックス)</td> <td>2.7～ 3.0 質量%</td> </tr> <tr> <td>硬化剤(塩化アンモニウム水溶液)</td> <td>1.8～ 2.0 質量%</td> </tr> </table> <p>木材樹種：広葉樹(ビーチ、ポプラ、ウォールナット、メイプル)及び針葉樹(スプルース、ベイマツ、アカマツ) 接着剤：メラミン・ユリア樹脂系接着剤 組成(製造時)：</p> <table border="0"> <tr> <td>ユリア樹脂</td> <td>70～72 質量%</td> </tr> <tr> <td>メラミン・ユリア共縮合樹脂</td> <td>15～17 質量%</td> </tr> <tr> <td>水</td> <td>11～15 質量%</td> </tr> </table> <p>単位体積あたりの接着剤固形量：57.6[±5.0]～77.0[±5.0]kg/m³</p>	木材	85.0～86.5 質量%	接着剤	9.0～10.0 質量%	乳化剤(パラフィンワックス)	2.7～ 3.0 質量%	硬化剤(塩化アンモニウム水溶液)	1.8～ 2.0 質量%	ユリア樹脂	70～72 質量%	メラミン・ユリア共縮合樹脂	15～17 質量%	水	11～15 質量%
木材	85.0～86.5 質量%														
接着剤	9.0～10.0 質量%														
乳化剤(パラフィンワックス)	2.7～ 3.0 質量%														
硬化剤(塩化アンモニウム水溶液)	1.8～ 2.0 質量%														
ユリア樹脂	70～72 質量%														
メラミン・ユリア共縮合樹脂	15～17 質量%														
水	11～15 質量%														
(3) 表面材	(1)表面材と同一														

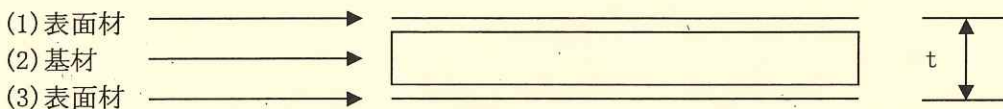
表3 厚さと密度、材料構成の関係

厚さ[mm]	密度[kg/m ³]	材料構成[質量%]			
		木材	接着剤	乳化剤 (パラフィンワックス)	硬化剤 (塩化アンモニウム水溶液)
8	770.0[±40.0]	85.0[±2.0]	10.0[±0.2]	3.0[±0.06]	2.0[±0.04]
9	740.0[±40.0]				
10	730.0[±40.0]				
11	715.0[±40.0]				
12	710.0[±40.0]				
13	705.0[±40.0]				
14～19	695.0[±35.0]				
20～21	690.0[±35.0]				
22	685.0[±35.0]				
23～26	680.0[±35.0]				
27～29	670.0[±30.0]	86.5[±2.0]	9.0[±0.2]	2.7[±0.06]	1.8[±0.04]
30～34	660.0[±30.0]				
35～37	650.0[±30.0]				
38	640.0[±30.0]				

4. 仕様の断面図

仕様の断面を図1に示す。なお、[]内の数値は製造上の公差を示す。

(表面側)



t : 8.2[±0.2]～38.6[±0.2]mm

図1 断面図

1. Name of the Raw Materials

Melamine Faced Particleboard / Both Surfaces

2. Figure/Dimensions of the Specification

The details are as per under mentioned List No.1, and the Figures in the Bracket are Tolerance.

LIST No.1 FIGURE/DIMENSIONS OF THE SPECIFICATION

Description	SPECIFICATION
FIGURE	Flat Plate
FIGURE OF THE SURFACE	Smooth or Embossed (Refined Unevenness, Depth under 0.2mm)
THICKNESS	8.2 [± 0.2] ~ 38.6 [± 0.2]mm
SURFACES	Both Surfaces
SIZE	Standard : 2070 x 2800 mm
DENSITY	640 [± 30.0] ~ 770[± 40.0] kg/m ³

3. Raw Materials' Composition of the Specification

The details are as per under mentioned List No.2, and the Thickness and Density and the compositions of Raw Material are as per the List No.3. Also the Figures in the Bracket are Tolerance.

LIST No.2 Raw Materials' Composition of the Specification

Description	SPECIFICATION
(1) SURFACE MATERIAL	<p>Raw Material : Impregnated Paper with Melamine Resin</p> <p>Density of the Impregnated Paper: 140[± 5.0] ~ 200[± 5.0] g/m³</p> <p>Thickness of the Impregnated Paper: 0.2[± 0.05] ~ 0.3[± 0.05] mm</p> <p>Kind of Paper: Titanium Paper</p> <p>Structure</p> <p style="padding-left: 40px;">Paper(cellulose) 70[± 1.0] Moss%</p> <p style="padding-left: 40px;">Dioxide Titanium 25[± 1.0] Moss%</p> <p style="padding-left: 40px;">Mineral Pigment 5[± 0.5] Moss%</p> <p>Density of the Paper : 70[± 5.0] ~ 110[± 5.0] g/m³</p> <p>Thickness of the Paper: 0.1[± 0.05] ~ 0.2[± 0.05] mm</p> <p>Quantity of Impregnate (At the time of Production): 70[± 5.0] ~ 90[± 5.0]g/m³</p> <p>Impregnate Resin: Melamine Resin</p> <p>Structure (At the time of Production)</p> <p style="padding-left: 40px;">Melamine Resin 55~60 Moss%</p> <p style="padding-left: 40px;">Water 40~45 Moss%</p> <p>Method to adhesive with Support Materials : Heating Press</p>

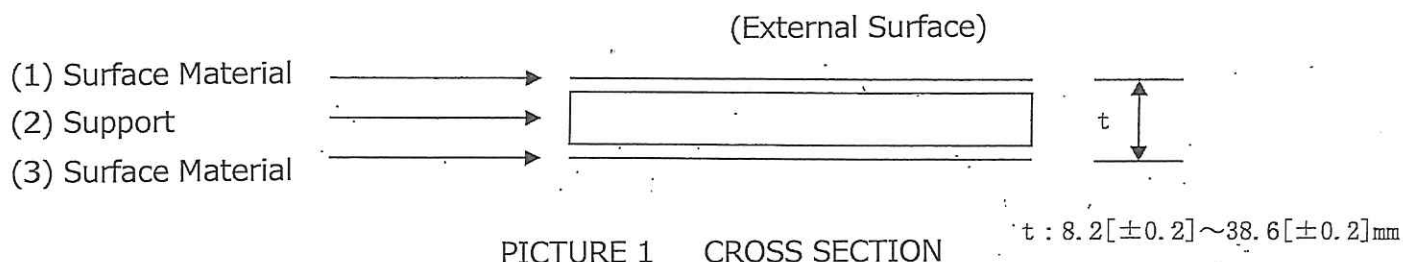
(2) SUPPORT	Material : Particleboard Thickness : 8.0[±0.1]~ 38.0[±0.1] mm Density : 640[±30.0]~ 770[±40.0] kg/m ³ Composition of Material and Ratio (At the time of Production) : Wood 85.0~86.5 Moss% Adhesive 9.0~10.0 Moss% Emulsifier (Paraffin Wax) 2.7~ 3.0 Moss% Hardener (Ammonium Chloride) 1.8~ 2.0 Moss% Kinds of Wood : Broadleaf Tree (Beech, Poplar, Walnut, Maple) and/or Conifer Tree(Spruce, Bay Pine, Red Pine) Adhesive : Melamine-Urea Resin Adhesives Structure (At the time of Production) Urea Resin 70~72 Moss% Melamine-Urea Resin 15~17 Moss% Water 11~15 Moss% Solid Quantity of the Adhesives per Volume : 57.6[±5.0]~77.0[±5.0] kg/m ³
(3) SURFACE MATERIAL	Same as the above SURFACE MATERIAL (1)

LIST No.3 THICKNESS & DENSITY, STRUCTURE OF MATERIALS

Thickness[mm]	Density [kg/m ³]	Structure of the Materials[Moss%]			
		Wood	Adhesives	Emulsifier (Paraffin Wax)	Hardener Ammonium Chloride
8	770.0[±40.0]	85.0[±2.0]	10.0[±0.2]	3.0[±0.06]	2.0[±0.04]
9	740.0[±40.0]				
10	730.0[±40.0]				
11	715.0[±40.0]				
12	710.0[±40.0]				
13	705.0[±40.0]				
14~19	695.0[±35.0]				
20~21	690.0[±35.0]				
22	685.0[±35.0]				
23~26	680.0[±35.0]				
27~29	670.0[±35.0]	86.5[±2.0]	9.0[±0.2]	2.7[±0.06]	1.8[±0.04]
30~34	660.0[±35.0]				
35~37	650.0[±35.0]				
38	640.0[±35.0]				

4. Cross Section of the Material

The Cross Section of the Material is as mentioned below Picture 1. Figures in the Bracket is Tolerance for co



PICTURE 1 CROSS SECTION