

# CRAFT STAINLESS

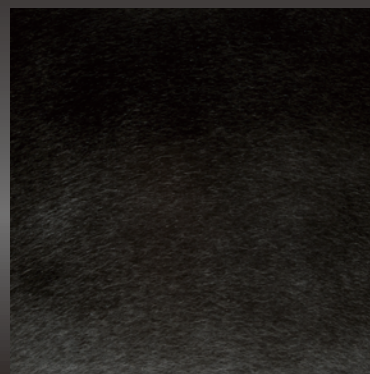
フロント クラフトステンレス仕上



FCS-WH



FCS-BR



FCS-BL

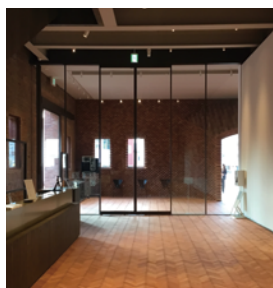
## ステンレスの仕上に、かつてない表現を。

**FRONTCRAFT® 特許仕上が、  
ステンレスのイメージを塗り替えました。**

耐食性の高さ、加工性の良さから、幅広い用途で活用されるハイグレードな金属材料ながら、装飾性という観点では物足りなさも感じられたステンレス。フロントでは、独自の仕上技術をベースに研究開発を重ね、このステンレスに全く新しい表情を与えました。奥行きさえ感じさせる重厚な色と熟練の技術者が研磨で描く唯一無二のテクスチャー。ステンレスの可能性はさらなる高みへ到達しました。

**ステンレスの利点はそのままに、  
従来のカラーステンレスのデメリットを克服。**

「メンテナンス性や強度を考えるとステンレスにはしたいけど、意匠性でも妥協したくない」という施主様、デザイナー様のニーズに、フロントのクラフトステンレスは最適です。カラーステンレスの弱点だった限られた色調と補修できないという問題を解決。理想に合わせてカラーを創り手作業で研磨する工法は、深みのある上質感と、施工後の補修も可能という利便性で、思い描いた空間デザインを実現します。



自由なカラー、表情をカスタムオーダーできるクラフトステンレス特注仕上も承ります。お気軽にご相談ください。

■ ステンレス板の板厚は 1.5mm、2.0mm、3.0mm などです。定尺は通常最大寸法で 1500mm x 3000mm です。これ以上のサイズをご希望の場合はご相談ください。 ■ フラットバー、パイプ類などについてもご使用いただけます。 ■ 職人による手作りのため、色調、風合いは 1 枚ごとに多少差異があります。 ■ サンプルと実際の製品とは異なる場合があります。 ■ サンプルは予告なく変更する場合があります。都度、当社までお問い合わせください。 ■ 仕上りのみの仕事や仕上板の材料売りは請けておりません。ご承知おきください。

## JIS 規格準拠の塩水噴霧試験をクリア。 エクステリアにも安心してお使いいただけます。

クラフトステンレスは、第三者機関による塩水噴霧試験（適用：JIS K 5600-7-1）において、240 時間及び 480 時間の試験時間のどちらにおいても外観異常・テープによる剥離は確認されず、高い防食性を証明することができました。

### < 試験内容 >

塩水噴霧試験（適用：JIS K 5600-7-1）：35℃、5%NaCl 連続噴霧（クロスカット入り）

・240 時間：外観異常確認・480 時間：外観異常確認、テープ剥離（剥離幅測定）



480 時間経過後のサンプル

| 試験時間   | 確認事項 | クラフトステンレス |        |
|--------|------|-----------|--------|
|        |      | サンプル 1    | サンプル 2 |
| 240 時間 | 外観異常 | 異常なし      | 異常なし   |
| 480 時間 | 外観異常 | 異常なし      | 異常なし   |
|        | 剥離幅  | 0mm       | 0mm    |

## 3000 時間の促進耐候性試験にて 充分な耐候性を維持。

クラフトステンレスは、屋外環境を擬似的に再現する「サンシャインウェザーメーター」を使用した第三者機関による促進耐候性試験において充分な耐候性を維持していると評価されました。

### < 試験内容 > 促進耐候性試験（適用：JIS L 0891）試験機：サンシャインウェザーメーター

試験時間：3000 時間、1000 時間ごとにチェック（写真撮影実施） 評価方法：目視による外観評価

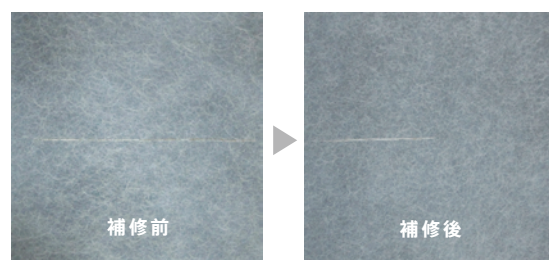
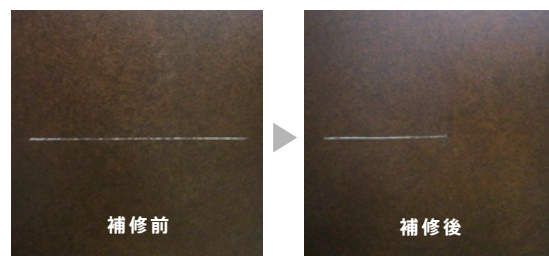
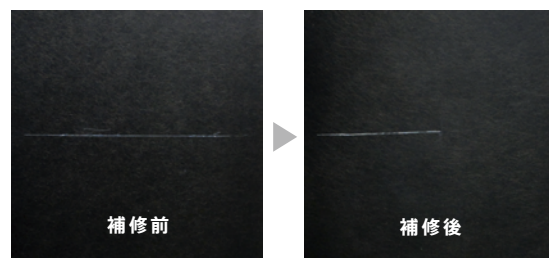
|        | 試験時間    | 塗面目視 |
|--------|---------|------|
| サンプル 1 | 1000 時間 | 異常なし |
|        | 2000 時間 | 異常なし |
|        | 3000 時間 | 異常なし |
| サンプル 2 | 1000 時間 | 異常なし |
|        | 2000 時間 | 異常なし |
|        | 3000 時間 | 異常なし |

## 傷の補修ができることも大きなメリット。 仕上職人が元どおりの美しさに戻します。

カラスステンレスの場合、施工後についた表面の傷を消すのはほぼ不可能ですが、クラフトステンレスは塗装と研磨の技術で美しく補修することができます。右の写真は、塗膜を剥ぎ下地が見えるレベルの傷をつけたクラフトステンレスの右半分だけを補修した実験です。仕上の色にかかわらず傷は目立たなくなり、色調もムラ感も再現できました。

### クラフトステンレス工程表

| 工程区分      |            | 標準処理仕様                |
|-----------|------------|-----------------------|
| 1. 素地調整   | (1) 脱脂     |                       |
|           | (2) 水洗     |                       |
|           | (3) 足付け    |                       |
|           | (4) 水洗     |                       |
| 2. 表情出し   | (5) 模様出し   | 特殊技法による模様付            |
| 3. 中塗り    | (6) 中塗り    | アクリルシリコン塗料(3分艶クリア)吹付  |
| 4. カラーリング | (7) カラーリング |                       |
| 5. 上塗     | (8) 上塗り    | アクリルシリコン塗料(3分艶クリア)吹付  |
|           | (9) 乾燥     | 自然乾燥または強制乾燥 100℃×20 分 |
| 6. 検査     | (10) 検査    | 外観状態及び膜圧測定 最低膜圧 20μ   |



**FRONT**

株式会社フロント

#### □ 本社

〒169-0075 東京都新宿区高田馬場 3-13-1 ノークビル TEL.03-3360-3391 FAX.03-3362-6363

#### □ NAGOMI 事業部

〒106-0032 東京都港区六本木 2-1-11 TEL.03-5797-7595 FAX.03-5797-7596

#### □ 大阪営業所

〒555-0022 大阪府大阪市西淀川区柏里 1-16-19 植松ビル 2F TEL.06-6476-4122 FAX.06-6475-8440

<http://www.arc-front.co.jp> e-mail [info@arc-front.co.jp](mailto:info@arc-front.co.jp)