



- ◎シリコンヤーンを芯材に
使用したニットゴム
- ◎オートクレーブ対応
- ◎高温加熱処理で耐伸縮性を保持
- ◎氷点下でも耐伸縮性を保持
- ◎海水、塩素処理水での
経年劣化が少ない

<ニットゴムの活用例>

使用方法：本体生地で被覆するインサイド（内側）に使用する

使用箇所：袖、裾、ウエスト等を身体にフィットさせる

シリコンニットゴム

ISP-SC04G

POLYESTER 100%
with SILICONE YARN
30mm



● オートクレーブ処理機



● アイソネーションガウン



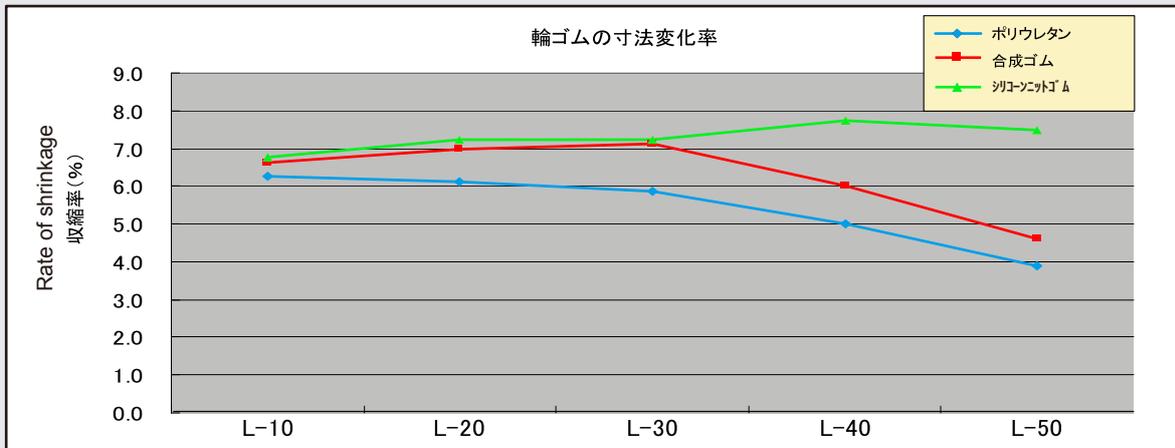
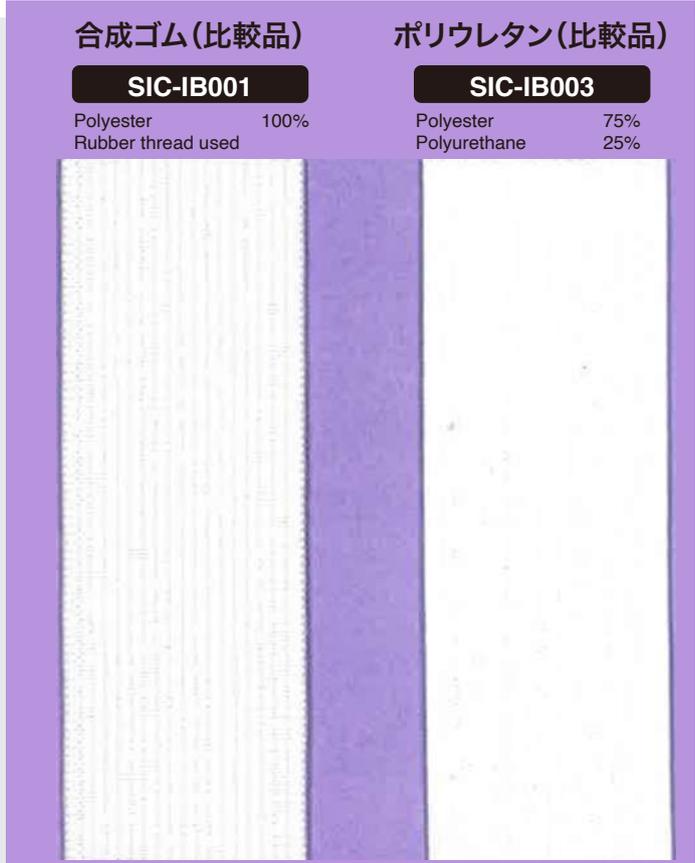
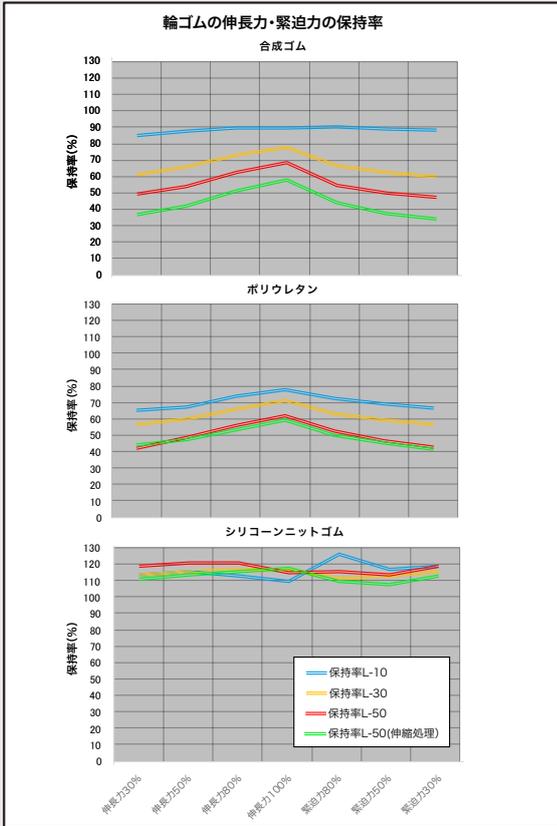
● 氷点下耐服用イメージ



● 防護服イメージ

シリコンニットゴム

ISP-SC04G



輪ゴムの伸長力・緊迫力の保持率を見れば、10サイクル処理(L-10)の100%伸長力と、50サイクル処理(L-50)後の100%伸長力の保持率の差が大きいのが合成ゴム>ポリウレタン>シリコンとなる。この現象から、合成ゴムは処理をするほど、保持率が減少し、伸長力・緊迫力の折線の山の高低差も大きいシリコンニットゴムは120%前後で安定している。この現象の要因は、50サイクル処理(L-50)後の保持率が100%の伸長力で、ポリウレタン61.8%、合成ゴム68.0%と劣化しているが、シリコンは114%とむしろ伸長力が増している。シリコンニットゴムの保持率が100%を超えているのかを考察すれば、シリコンニットゴムは劣化現象が認められず、収縮した分だけ伸長力が10サイクル処理(L-10)より増したことになるものと考えられる。

[試験方法]

- (1) オートクレープ処理 / 121°C × 30分間
- (2) 水洗い処理 / JIS L 0217 103法
- (3) 伸縮処理 / 使用試験機: デマツチャー式伸縮疲労度試験機、伸縮回数: 1000回、伸縮速度: 200回/分、設定伸度: 30% (縫製品) もしくは100% (輪ゴム)
- (4) 伸長回復性 / 引張速度: 200mm/分、つかみ間隔: 200mm、つかみ幅: 試験片の全幅、設定伸度: 30% (縫製品) もしくは100% (輪ゴム)
操作: 30% (100%) 伸長後、直ちに同速度で回復し、1分間放置後再び30% (100%) 伸長、回復操作を行い、更に1分間放置後、3回目の伸長、回復操作時に伸長荷重曲線を描き、10、20、30% (30、50、80、100%) 時の伸長力、緊迫力の荷重を読み取る。 ※伸縮処理及び伸長回復性の設定伸度は、ハンドによる最大伸長の80%とする。
- (5) サイクル試験
 - ①「水洗い処理 → オートクレープ処理」を1サイクルとし、10、20、30、40、50回サイクルまで処理する。但し、「水洗い処理 → オートクレープ処理」のサイクルは、下記の通りとする。
10 サイクル「水洗い処理10回 → オートクレープ処理10回」、20 サイクル「水洗い処理10回 → オートクレープ処理10回」×2、30 サイクル「水洗い処理10回 → オートクレープ処理10回」×3
40 サイクル「水洗い処理10回 → オートクレープ処理10回」×4、50 サイクル「水洗い処理10回 → オートクレープ処理10回」×5
 - ②「水洗い処理 → オートクレープ処理 → 伸縮処理」を1サイクルとし、10、20、30、40、50回サイクルまで処理する。但し、「水洗い処理 → オートクレープ処理」のサイクルは、下記の通りとする。
10 サイクル「水洗い処理10回 → オートクレープ処理10回 → 伸縮処理1000回」、20 サイクル「水洗い処理10回 → オートクレープ処理10回 → 伸縮処理1000回」×2、30 サイクル「水洗い処理10回 → オートクレープ処理10回 → 伸縮処理1000回」×3、40 サイクル「水洗い処理10回 → オートクレープ処理10回 → 伸縮処理1000回」×4、50 サイクル「水洗い処理10回 → オートクレープ処理10回 → 伸縮処理1000回」×5