

標識板製作工程

防災・減災製品

標識

サイン

視線誘導標

安全施設製品

土木製品


### 表示内容の設計工程

表示内容・板寸法の決定 ▶ レイアウト図の作成、確認



### 反射シートの切断加工工程

素地・文字・記号切断



### 貼付加工工程

素地仮圧着



空気を抜きながら基板に素地シートを仮圧着します。

### 基板の製作工程

板材切断      補強材切断



角R・穴あけ加工



設計内容に応じ穴加工や板端の角を丸くします。

### 基板の表面処理工程

サンディング  
脱脂・洗浄

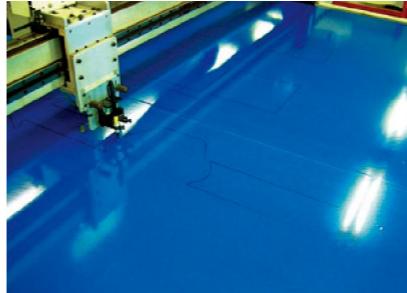


表面を研磨(サンディング処理)した後、表面処理剤(弱アルカリ性処理液)で脱脂洗浄を行い、反射シートを貼り付けるのに最適な表面状態にします。

### 貼付加工工程

素地仮圧着

標識内容の罫書き



素地シート上に文字・記号などの位置を罫書きします。

### 貼付加工工程

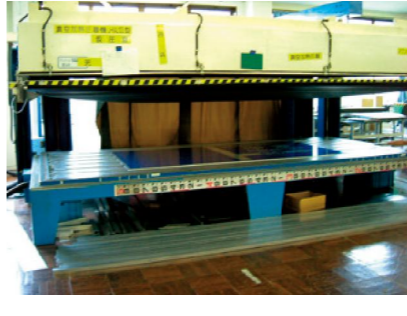
文字・記号仮圧着



罫書き位置と内容を確認しながら文字・記号を仮圧着します。

### 貼付加工工程

真空加熱圧着



真空圧力下で赤外線ランプの輻射熱を利用し、反射シートの感熱接着剤を活性化させ反射シートとアルミ板を均一強固に接着させます。プリズム型反射シートは66~71℃で加熱します。

検査

### 完成



防災・減災製品

標識

サイン

視線誘導標

安全施設製品

土木製品