製品等の説明書

(防火服)

防炎製品の種類 防火服(□A-I型 □A-II型 □B-I型 □B-II型 □B-IIN型)									
商	品名又は	比銘柄	防炎 3100			'''		の試験適合品であっけ番号を記載する。	ること。
各 (外原	層 層 から)	素表	材・混用率 面 加 エ	組織	番手・密度	質 量 (g/m²)	材 毒性審査 コード	料等等別品番号。	- - -
	1 層		:アラミド 100% 日第100%	平織	$\frac{20/2 \times 20/2}{60 \times 50}$	250	1A-5	ZA00000	
第	2 層		アラミド 90% アラミド 5% ン 5%	平織	$\frac{40/1 \times 40/1}{60 \times 60}$	150	1A-5 1A-22		7
第	3 層		アラミド 70% ル 30% 加工]	平織	$\frac{40/1 \times 40/1}{90 \times 90}$	200	1A-5 1A-2 2B-6 2B-43		7
第	4 層		防	万炎加工後の重量を記	己載する。				
内 衣 (ズボンのみ)		□あり							
高視認性素材									
				該当する毒性	「防炎製品毒性審査基準」別表 1~5 に記載の素材、防炎薬剤等から 該当する毒性審査コードを記入する。				
防	防炎加工の有無		表中に記載が無いものを使用する場合は、毒性審査の申請をする				する。 		
炎	防炎加工した生地層		第3層						_
	防炎薬剤名								
加	防炎薬剤付着量		50 g/m²						
エ	工 そ の 他 「防炎加工方法、その他特記事項を記入する 。								
↑ 1 「 「									

圧 ┃ 1 「防炎製品の種類」、「内衣」欄は、該当する事項の□にレ印を記入すること。

ウェレス この吐水眼し党に一体に用するように設計された活動服をいう。

後加工の場合及び表面コーティング等の材料に 合は、防炎薬剤付着量を省略することができる。 防炎薬剤を混入する方法による場合に記入する。