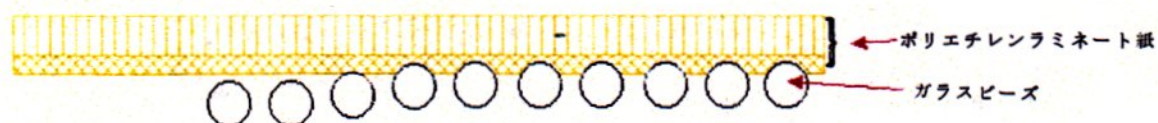


U L S 製造工程図

① ガラスビーズ散布、埋め込み



② アルミニウム蒸着



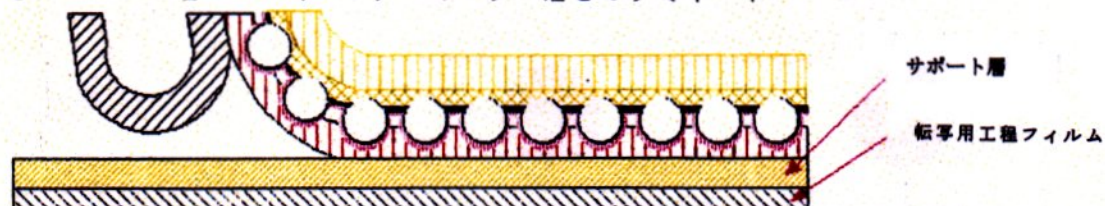
③ ポリマー薄層コーティング



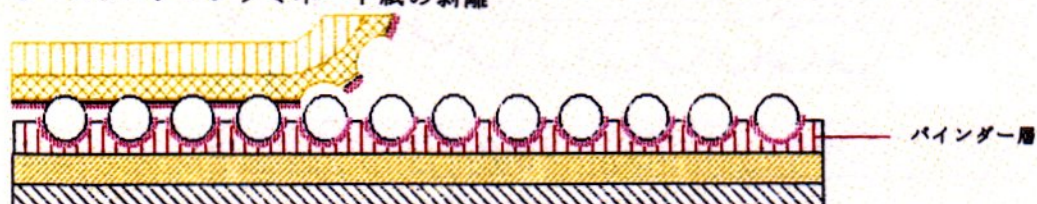
④ バインダー層のガラスビーズの転写／バインダー層へのラミネート



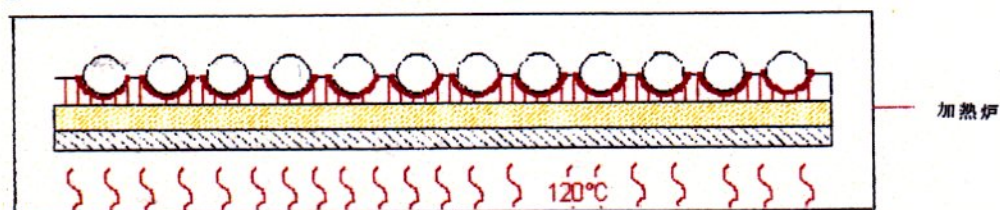
⑤ サポート層コーティング／バインダー層とのラミネート



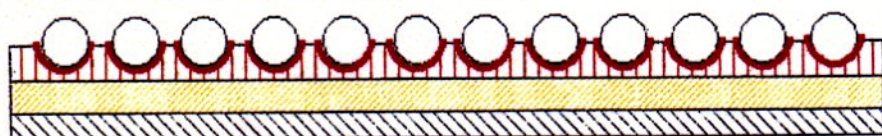
⑥ ポリエチレンラミネート紙の剥離



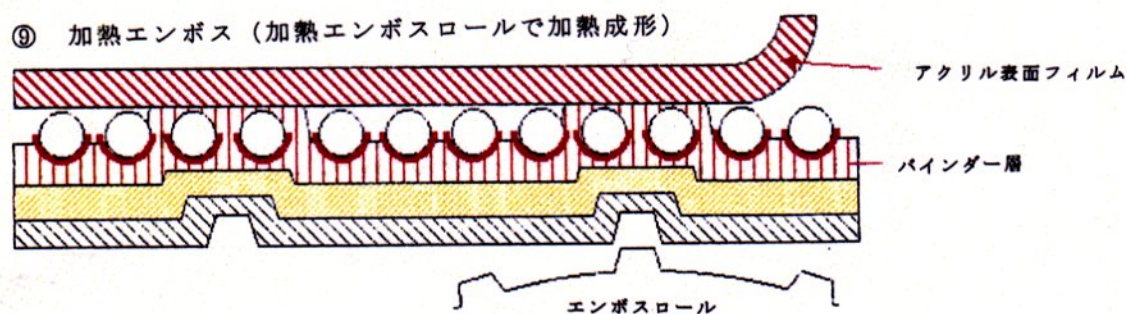
⑦ 120℃ 6分間 熱処理



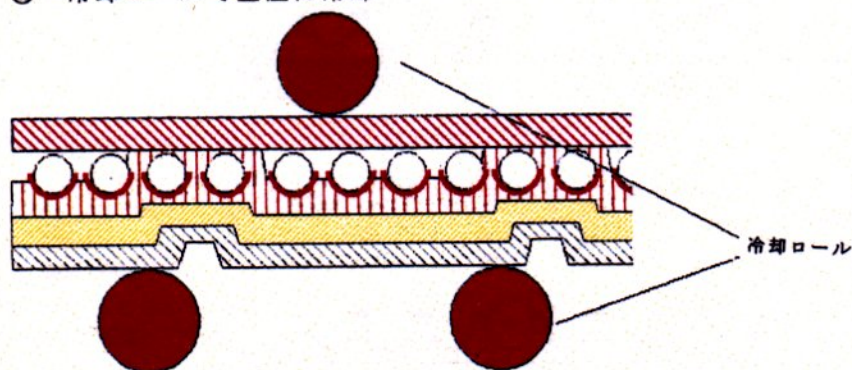
⑧ 室温で工程⑤から20日間エージング



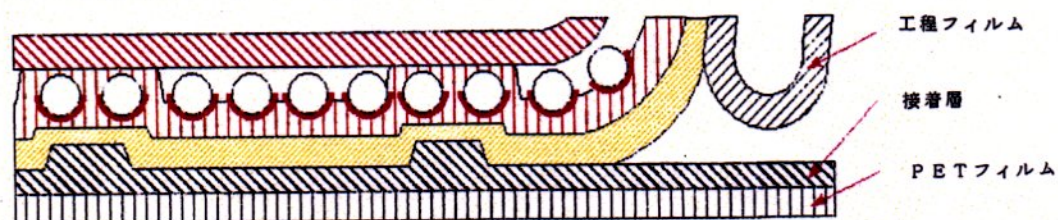
⑨ 加熱エンボス（加熱エンボスロールで加熱成形）



⑩ 冷却ロールで室温に冷却

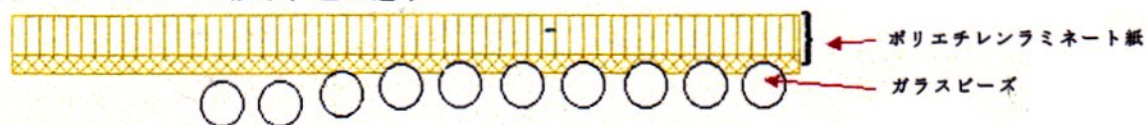


⑪ 接着剤層コーティング；ラミネート

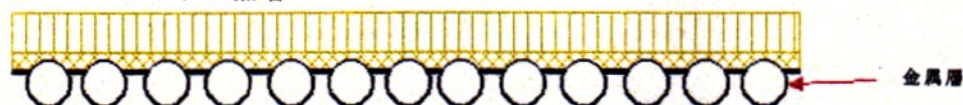


ULG 製造工程図

① ガラスビーズ散布、埋め込み

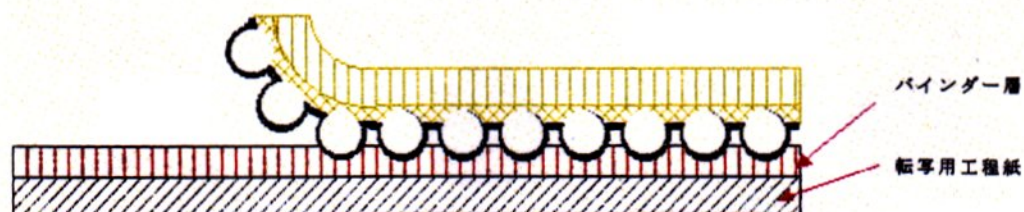


② アルミニウム蒸着

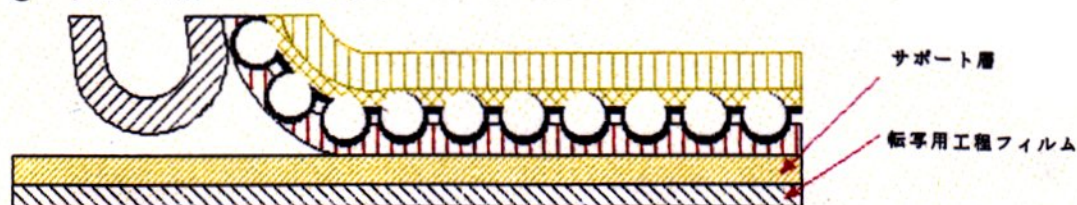


③ 熱処理

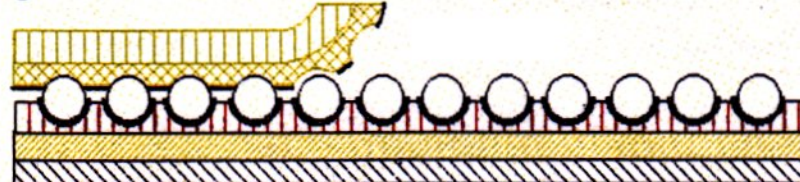
④ バインダー層のガラスビーズの転写／バインダー層へのラミネート



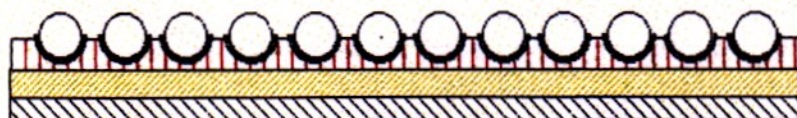
⑤ サポート層コーティング／バインダー層とのラミネート



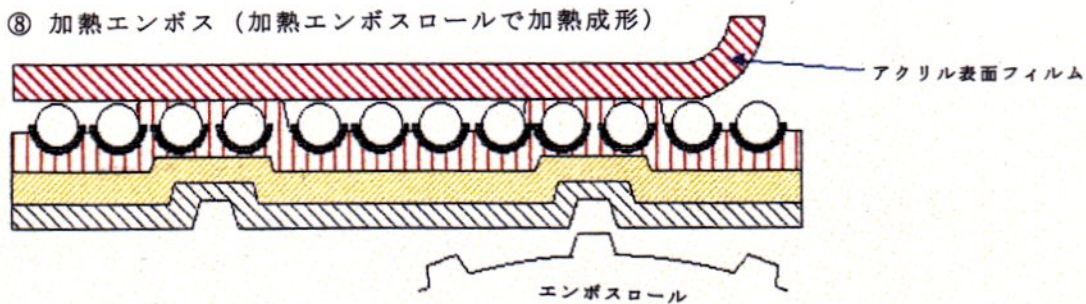
⑥ ポリエチレンラミネート紙の剥離



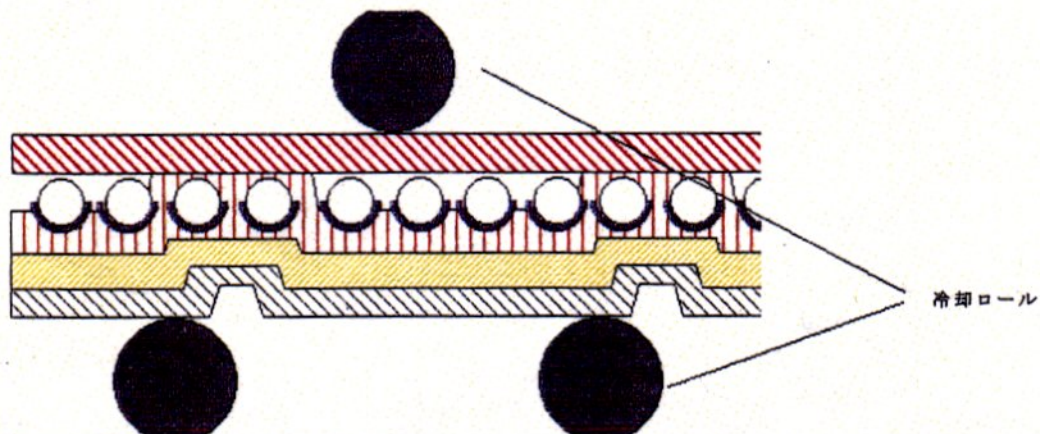
⑦ 室温放置（工程⑤から3～5日）



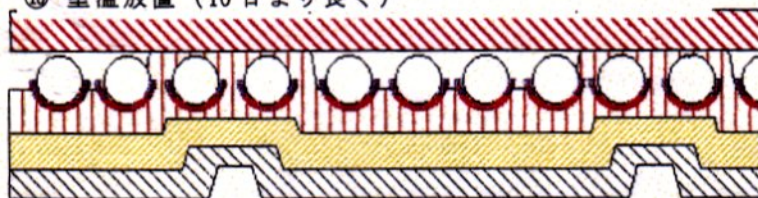
⑧ 加熱エンボス（加熱エンボスロールで加熱成形）



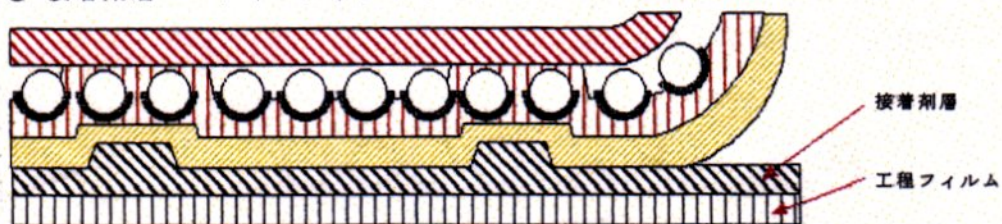
⑨ 冷却ロールで室温に冷却



⑩ 室温放置（10日より長く）



⑪ 接着剤層コーティング；ラミネート



⑫ 再ラミネート／ 1回剥がしたCPPフィルムの使用

