

Technical Information

水溶液型銀系抗菌剤・抗ウイルス加工剤

AG アルファ® CF-01

AG アルファ®CF-01 抗ウイルス用途推奨添加量

1. 抗ウイルス用途

用途	AG アルファ® CF-01	試験方法
繊維加工	バインダーへの配合量 樹脂固形分に対して CF-01 有姿 > 800 wt.% (CF-01 固形分 > 112 wt.%)	ISO 18184
	加工量 CF-01 有姿 > 0.5 %o.w.f.* ¹	
表面加工	コート剤・塗料への配合量 樹脂固形分に対して CF-01 有姿 > 10 wt.% (CF-01 固形分 > 1.4 wt.%)	ISO 21702
	塗工量 CF-01 有姿 > 0.1 g/m ²	
液体製品	> 2.0 wt.%	自社法

※1. 基材重量や加工面積、製品全体の重量に対する AG アルファ®の濃度

※2. SIAA：一般社団法人 抗菌製品技術協議会

2. 加工例

抗ウイルス繊維加工

使用基材	標準布（一般社団法人 繊維評価技術協議会 抗菌性試験用標準布（綿））
使用バインダー	ウレタンバインダー（固形分 45%）
処理液処方	純水に CF-01 0.5 g/L、ウレタンバインダー 1.3 g/L となるように調製 （CF-01 有姿/樹脂分：829 %）
加工方法	基材に対し処理液 100 %o.w.f.、乾燥条件 110°C 2分→130°C 2分でパディング処理 （CF-01 有姿加工量：0.5 %o.w.f.）

抗ウイルス表面加工

使用基材	PET シート
使用バインダー	ウレタンバインダー（固形分 22%）
処理液処方	純水に CF-01 0.16 g/L、ウレタンバインダー固形分 1.5 g/L となるように調製 （CF-01 有姿/樹脂分：10 %）
加工方法	基材に対し処理液が 10 g/m ² となるように塗工（バーコート）して乾燥条件 80°C 10分で加工 （CF-01 有姿塗工量：0.16 g/m ² ）

上記推奨添加量および加工例は過去実績からの参考値であり、加工する製品や固形分、使用環境などにより添加量は上下する可能性があります。あらかじめ貴社処方にてご確認ください。

なお、オートクレーブ処理により、AG アルファ®のウイルスに対する効果が低下する恐れがあります。抗ウイルス試験時は他の方法（UV 照射等）での滅菌処理を推奨いたします。

以上

※ 製品に関するお問い合わせ先

東京営業所 Tel. **03-6285-2817** Fax. **03-6285-2818**
 〒101-0062 東京都千代田区神田駿河台 3-6-1 菱和ビル 8F

大阪営業所 Tel. **06-6441-2414** Fax. **06-6441-4511**
 〒550-0002 大阪府大阪市西区江戸堀 1-9-1 肥後橋センタービル 14F

HOME PAGE : <https://www.mgcwoodchem.com/>

E-mail : wcm_AGalpha@mgcwoodchem.com（抗菌剤お問い合わせ用メールアドレス）