

A photograph of a bamboo forest with sunlight filtering through the leaves, creating a bright and natural atmosphere.

# BAMBOARD®

竹纖維壓着  
強化建材

A horizontal band with a realistic wood grain texture, serving as a background for the company name and tagline.

## ASTRO BLADE

Building materials production Metal/Wood/Stone & Overseas trade

## 天然竹製圧着強化建材 [BAMBOARD] とは？

バンボードの材料は中国南方地方の竹を原料に竹製型材として開発されました。竹製型材は中国や欧米では早くから取り扱われてまいりましたが日本ではあまり実績も無く販売先も限られておりました。当社は中国の竹製型材工場と総代理契約を結び、輸入後国内で保護処理等をプラスすることで日本の気候・風土にも順応する建材として販売に至りました。

## 様々なロケーションで優れた性能を発揮

機械的強度・線膨張率・帯電防止性能等に優れ、天然木の風合を持ったバンボードは様々な場面でご活用いただけます。

## 安全性

ホルムアルデヒド放散速度試験ではF☆☆☆☆の基準を満たし、SGSの検査で重金属は未検出です。

## 販売権について

バンボードは世界で唯一ASTRO BLADE社とその代理店だけが取扱う建材です。

登録商標 **BAMBOARD**® (日本語表示=バンボード)

## 製品の規格



ナチュラル色  
写真はフラット型



レッドブラウン色  
写真はリブ型



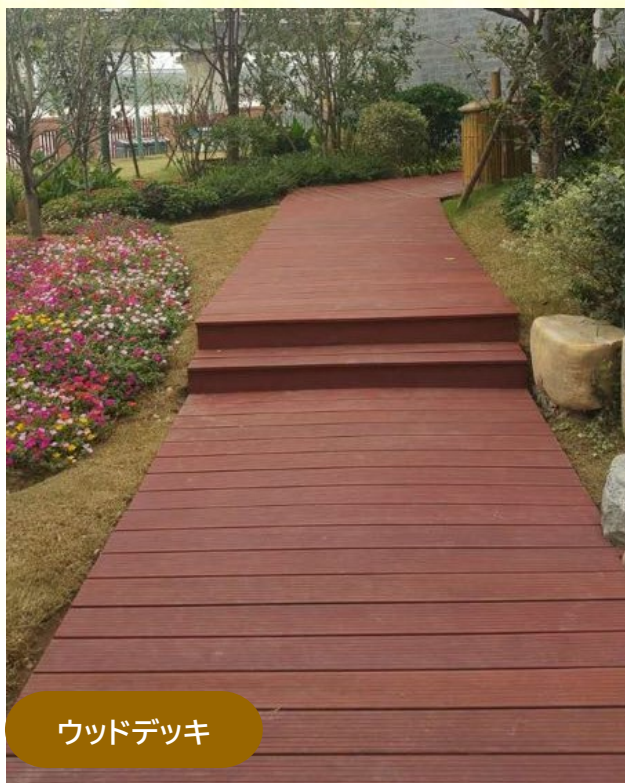
ダークブラウン色  
写真はウェイブ型

カラー(3色から選択)	ナチュラル	レッドブラウン	ダークブラウン	既製寸法 L1800×W139×T25 (L実寸1840前後) W端は面取加工
表面加工(3型から選択)	フラット	リブ	ウェイブ	
板厚	MINI 18mm~30mm MAX(25mm以上推奨)			
以上の中からお選びいただけます(表面の仕様は平米数により別注可)				

ウッドパネルなどに加工することも可能ですのでご相談ください。

尚、天然素材を原料としている為、色調や性質には個体差があります。

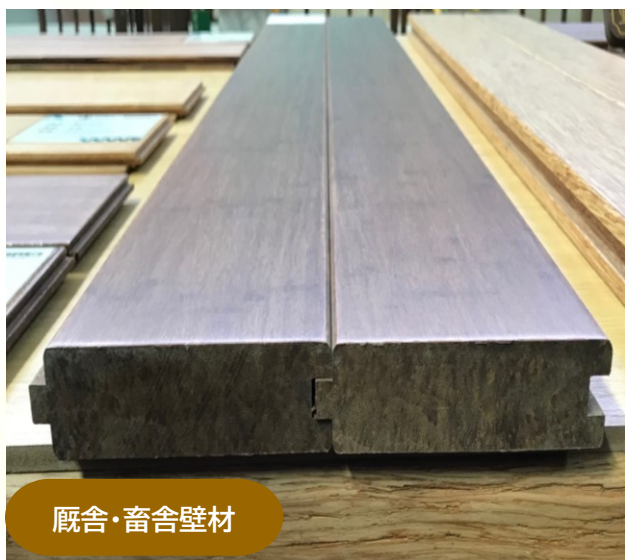




ウッドデッキ



ウッドパネル



厩舎・畜舎壁材



外壁材・デッキ材  
支柱・手摺他



施工完了時

経時変化



30ヶ月後



## BAMBOARDの特性

◎ 帯電防止性能(JIS A 1455)

U値=5.3 グレード I (一財)カケンテストセンター

	BAMBOARD	H社Hウッド	S社Aウッド	T社Vデッキ
U値	5.3	2.4	2.5	1.4
グレード	1	3	3	3

グレード1/極めて高い帯電防止性能を持つ グレード2/比較的高い帯電防止性能を持つ グレード3/帯電防止性能が有る グレード4/無し

◎ 線膨張率(JIS A 1325)

平均  $11.4(\times 10^{-6})=1.14(\times 10^{-5})$  (一財)建材試験センター

	BAMBOARD	H社Hウッド	S社Aウッド	T社Vデッキ
線膨張率	$1.14 \times 10^{-5}$	$5.54 \times 10^{-5}$	$3.80 \times 10^{-5}$	$3.40 \times 10^{-5}$
寸法変化値/1,000mm	0.45mm	2.22mm	1.52mm	1.36mm

◎ すべり抵抗値(CSR' 測定/許容値 $0.4 \leq$  JIS A 1454、JIS A 5705、JIS A 1509-12に準拠) 測定:株式会社カンズ

試験体	介在物	清掃乾燥	湿潤	粉体混合水100倍希釈
A、バンボード既存材	汚れ 弱	0.80	0.71	0.63
B、バンボード既存材	汚れ 強	0.77	0.62	0.56

※測定値は目安であり安全を保証するものではありません。

◎ 含水率(JIS A 2101 : 2009)

平均 14.2%(素地) (公財)日本住宅木材技術センター

◎ 防蟻性

竹の持つ自然由来の竹酢成分(100℃~加熱で発生)と特殊な製法によりシロアリ等の防食害性でも一般天然木よりも高い性能を発揮します。

シロアリ食害試験(JWPAS-TE2018)=スギ無垢材→16% : バンボード(素地)→5%(国立)森林総合研究所

## 強度比較

◎ 強度(Mpa=N/mm<sup>2</sup> → kgf/cm<sup>2</sup>変換比10.197として)

① 縦圧縮強さ:平均63.9N/mm<sup>2</sup> → 651.5 kgf/cm<sup>2</sup>

② 剪断強さ :平均 12.1N/mm<sup>2</sup> → 123.3kgf/cm<sup>2</sup>

③ 曲げ強さ :平均 91.0N/mm<sup>2</sup> → 927.9kgf/cm<sup>2</sup> 全て(公財)日本住宅木材研究センター

	BAMBOARD 日本住宅木材研究センター	K社積層型 Mデッキ材	イペ	樺	ブナ	唐松	ヒノキ	杉
①圧縮強さ kgf/cm <sup>2</sup>	平均B/ 651	—	700	440	440	440	350	350
②剪断強さ kgf/cm <sup>2</sup>	平均B/ 123	76	144	121	121	66	66	66
③曲げ強さ kgf/cm <sup>2</sup>	平均B/927	580	1335	841	841	795	600	600
密度(比重)g/cm <sup>3</sup>	平均B/1.18	0.65	1.21	0.62	0.63	0.75	0.41	0.38

天然木のデータ/(一財)日本木材総合情報センター、(公益)日本木材加工技術協会、他

## ホルムアルデヒドについて

◎ ホルムアルデヒド放散速度試験(JIS A 1901) (一財)建材試験センター

建築材料の揮発性有機化合物(VOC)、ホルムアルデヒド他のカルボニル化合物放散測定方法-小型チャンバー法

試験項目	試験結果		
ホルムアルデヒド放散速度 [単位: $\mu\text{g}/(\text{m}^3 \cdot \text{h})$ ]	1日目	3日目	7日目
F☆☆☆☆基準値=5 $\mu\text{g}/(\text{m}^3 \cdot \text{h})$ 以下	1	1	1



## BAMBOARDの生産から出荷までの流れ



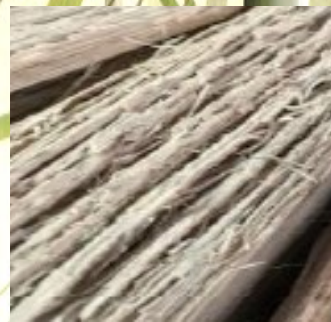
①指定された竹林から原料となる竹を伐採



②竹を30~50mmの太さに切り、節を削り取る



③数mm中に切込み簾状にしてから蒸気窯に入れる



④蒸気窯で糖質・蛋白質・脂質等を除き、一回目の乾燥



⑤一回目の乾燥後、接着液槽にドブ漬→二回目の乾燥



⑥乾燥後、加圧+加熱を同時に行い板状に固める



⑦原板を裁断し成形後、必要に応じた仕上加工を施す

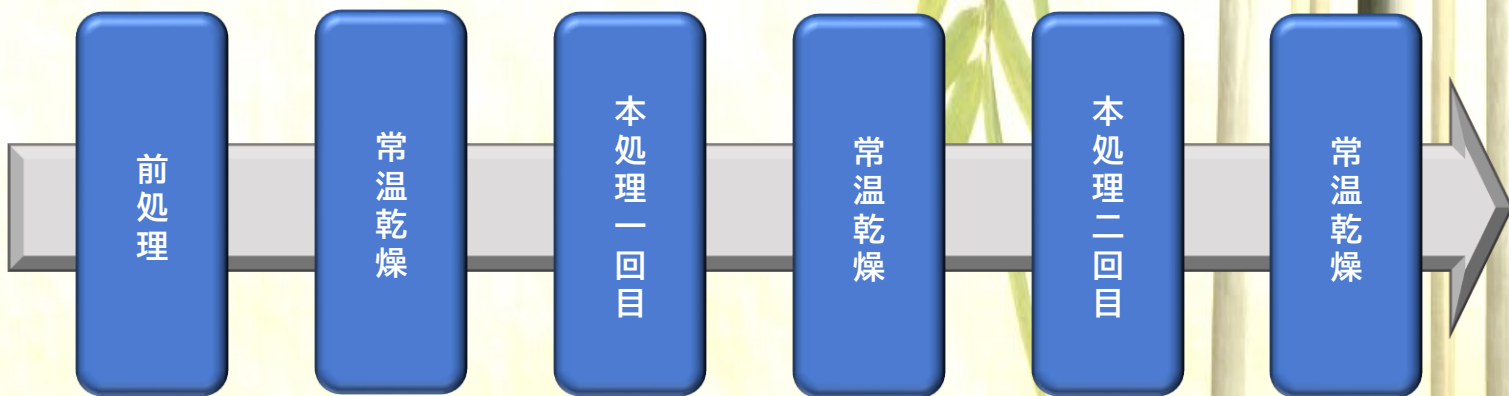


⑧検品・養生・梱包後、出荷

## 保護処理

使用する保護処理剤 = **SHIELD WAD-XX** 床材全面(表面・裏面・側面・木口)に二回処理します。

## 作業フローチャート



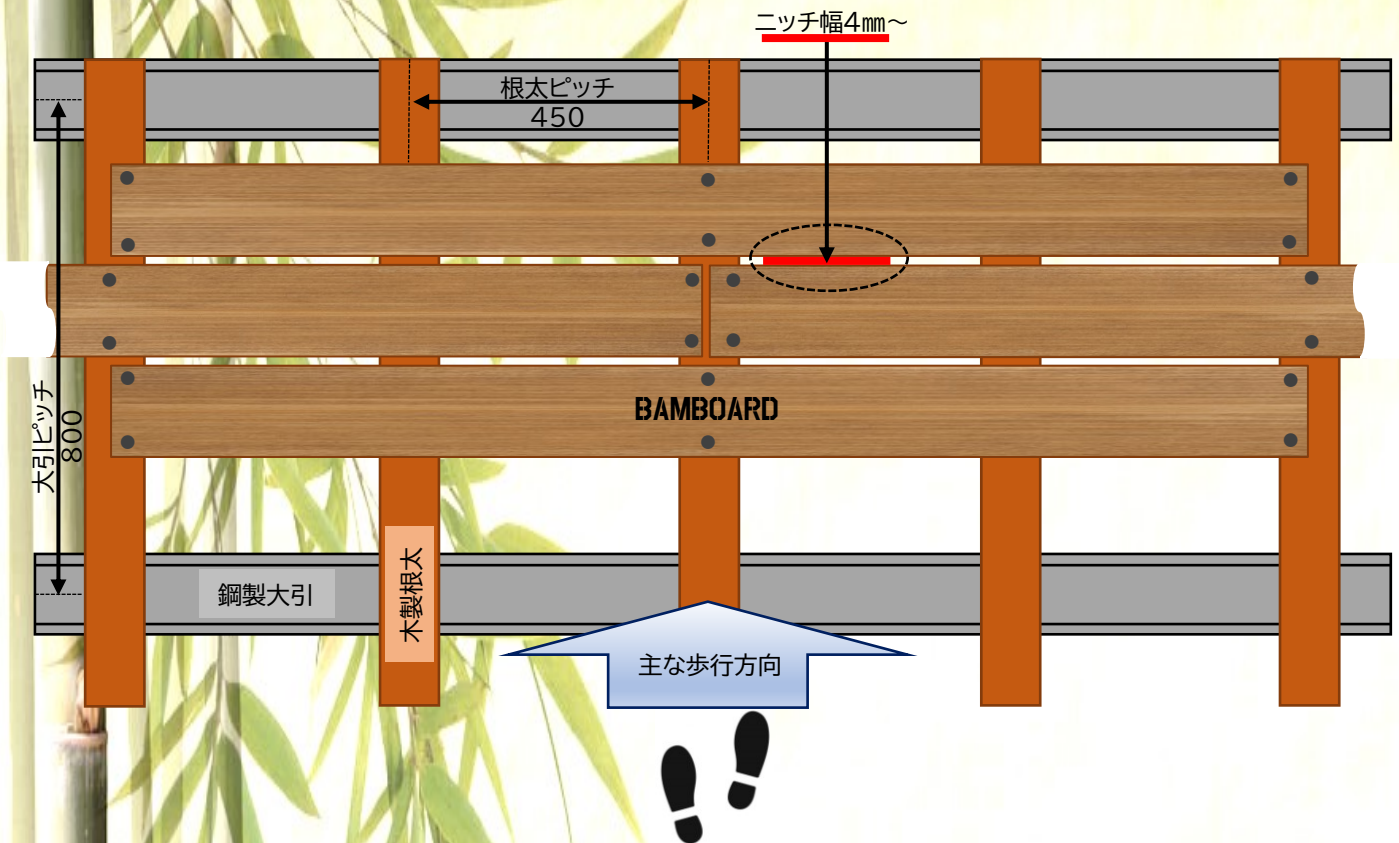
## 各種表面処理剤 [SHIELD WAD] シリーズ 日本製

- **SHIELD WAD-XX** 保護処理剤
  - **SHIELD WAD-MPT** 防カビ処理剤 = 湿地・日陰・森林など多湿地向けのカビ対策処理
  - **SHIELD WAD-FB** 補修用接着剤: #250 = 浸透硬化型(要共粉) #450 = 充填硬化型
  - **SHIELD WAD-DTF** 防滑処理剤 = 樹脂系コート剤に骨材を含有させた防滑剤を床全体またはご指定の箇所に塗布
  - **SHIELD WAD-WP8** 高耐候性塗料(歩行面用ではありません)
  - **SHIELD WAD-ELS** 無光環境触媒 = 抗菌・抗ウイルス・防汚・消臭効果
- ※詳しくはお問合せ下さい。



# BAMBOARD

デッキ下地材(大引・根太)の基本ピッチとご使用上の注意



## ご使用に際して

### ○板厚

バンボードの板厚は25mm以上をお勧め致します。

天然素材を使用している為、稀にW方向の反りが発生することが有り、板厚が薄いとその発生率が高まります。(反りはほとんどの場合、経時と共に馴染んで落ち着きます)

### ○床材の貼付方向

上図の様に主な歩行方向に対し床材(バンボード)長手方向を垂直に貼ることをお勧め致します。

主な歩行方向と長手方向が同じ場合、一般の木材同様に環境・天候他の条件によって滑る可能性があります。

### ○組立

鋼製束(座板)⇔ハット型鋼製大引⇔根太材はそれぞれビス(ネジ部径φ5mm以上推奨)で固定します。

床材は表面上部から根太まで十分に届くビス(頸部径φ5mm以上推奨)を開孔してから打込んで固定して下さい。L1800mm前後×W138mm規格で中央部と長手両端部付近をW方向に2箇所ずつ計6箇所固定をお勧めします。

尚、木製根太(反りの発生が少ない材種)を使用する場合、根太材全面に保護処理を施して下さい。

### ○経時変化

天然木と同様に変色(褐色化・銀色化・白色化他、環境による)等の経時変化があります。

また表面の保護処理剤は経年や歩行頻度により摩耗しますので定期的に再処理することをお勧めします。

### ○裁断・研磨等の後加工を施した場合

納入後に木口他の裁断や研磨等の加工を施した面には必ず防水処理等の適切な保護処理を行って下さい。

保護処理を行わないままご使用になりますと様々なトラブル発生の原因になります。

当社の保護処理剤**SHIELDWAD-XX**の場合、加工面全体に二回塗布(1回目塗布→乾燥→二回目塗布)し、浸透しない余剤は乾いた布等で拭き取る必要が有ります(余剤は経時と共に白色化する場合があります)。

更に強化する場合は保護処理剤の塗布前に強化したい箇所へ**SHIELDWAD # 250**を浸透させて下さい。

**SHIELDWAD # 250**をご使用になる際は、必ず板材が乾燥していることをご確認下さい。

# 250の乾燥を確認後、更に保護剤**SHIELDWAD-XX**を塗布して下さい。

### ○各種表面処理

保護処理他の各種表面処理剤[**SHIELD WAD**]シリーズのご用意がございます。

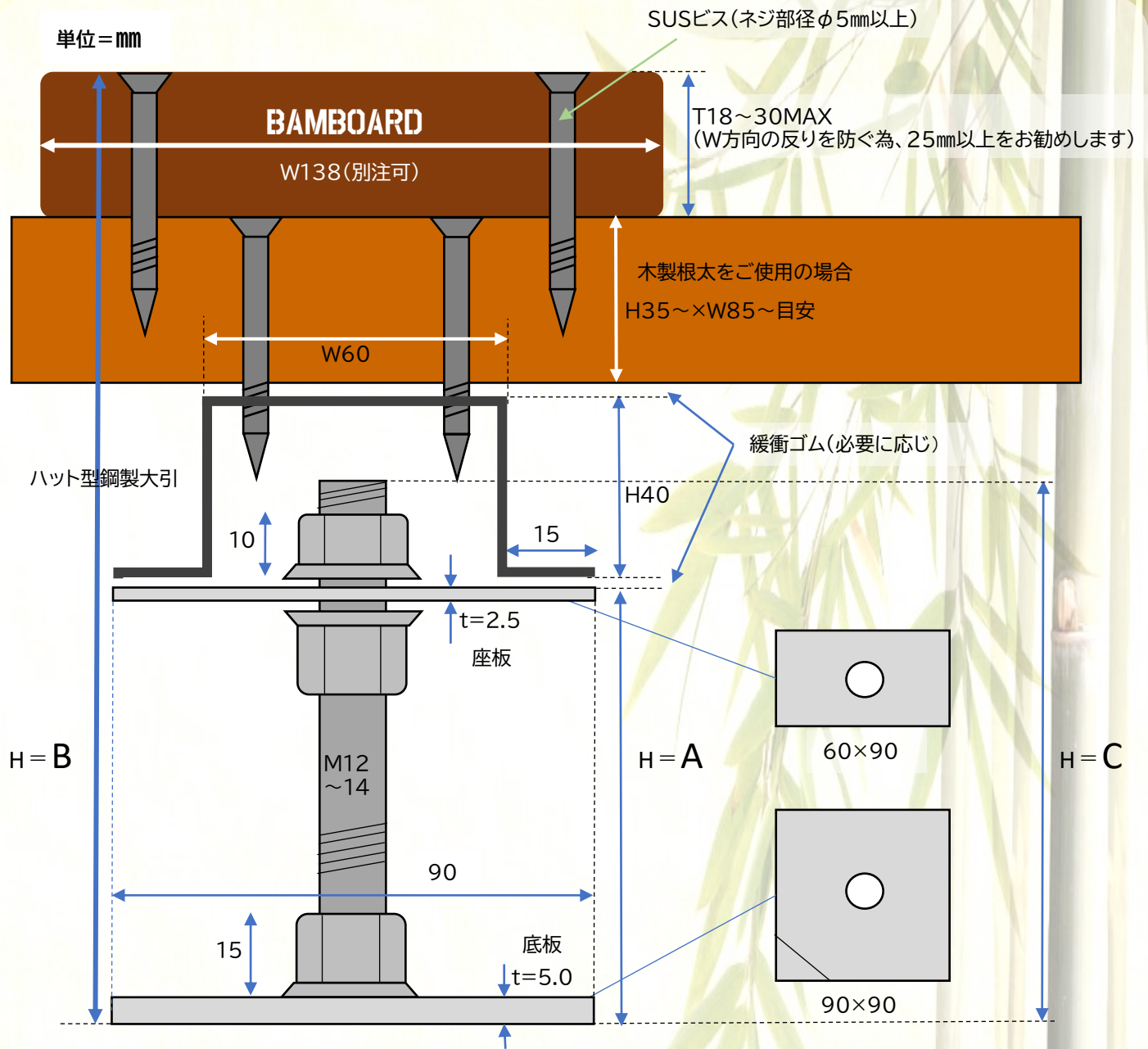
引渡完了後の各種表面処理も承りますのでどうぞご相談下さい

ASTRO BLADE.CO

Building materials production Metal/Wood/Stone & Overseas trade

# BAMBOARD

## デッキ下地仕様



	L-I	L-II	L-III	M-4	M-5	M-6	H-7	H-8	H-9	XH-I
デッキ材	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
根太	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35
大引	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
A(座高)	22.5~ 47.5	45~ 70	65~ 90	85~ 110	105~ 130	125~ 150	145~ 170	165~ 190	185~ 210	205~ 230
B(床高)	137.5~ 147.5	145~ 170	165~ 190	185~ 210	205~ 230	225~ 250	245~ 270	265~ 290	285~ 310	305~ 330
C(束高)	60	82.5	102.5	122.5	142.5	162.5	182.5	202.5	222.5	242.5

- ※1、L-I型の床高を137.5以下にする場合は底板上のナットを抜いて下さい。  
 ※2、XH-I型(床高300mm以上)を超える高さも別注可能ですのでご相談ください。  
 但し、ご指定の床高や予想負荷によって大引・根太／長ボルトφ／底板面積・板厚／補強材／束本数等を増強する必要有り。  
 ※3、緩衝ゴムを使用する場合は枚数×2mmをまたワッシャーを追加する場合は枚数×板厚を床高に加えて下さい。

ASTRO BLADE.CO

Building materials production Metal/Wood/Stone & Overseas trade



取扱企業

製造・輸入元

**ASTRO BLADE** 株式会社

〒262-0023 千葉県千葉市花見川区検見川町1-591-2

TEL 043-441-7008 FAX 043-441-7015 mail: [info@astro-blade.co.jp](mailto:info@astro-blade.co.jp)

<https://www.astro-blade.co.jp/>



アストロブレード

検索