テラヘルツ加工・品質検査書　　　　　　　　　　　　　　　 No.12582

 　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　2011/12/4

ＫＤＤ㈱　測定検査

滋賀県野洲市木部９３０

TEL:077-589-2354　FAX:077-589-4892

E-mai:kdd002@kdd1.com

|  |  |
| --- | --- |
| 承認者 | 検査担当 |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| １）依頼者名 | ㈱　ガルボプライニング　様 |
| ２）依頼日時 | 平成　23年　　　12月　　　　6日 |
| ３）検査内容 | テラヘルツエネルギーの全放射量、平均放射率の測定 |

**2）測定検査結果**

（測定時温度　20℃）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 　 |  | 加工前 | 加工後 |
|  | 総照射時間 | 放射量 | 放射率 |  | 放射量 | 放射率 |  |
|  | (分) | μw／m2 |  |  | μw／m2 |  |  |
| 外反母趾シリコン | ５分 | 3μw | 0.11 |  |  |  |  |
| 外反母趾レアアースシリコン | 5 | 20μw | 0.23 |  | 4ｍｗ | 0.65 |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| ○特記事項欄注１）全放射量は測定温度によって値が変化します。注２）1ｍｗ＝1000μｗです。 |

**３．加工及び品質検査方法**

1)照射1分間ごとに製品のテラヘルツエネルギーの全放射量と平均放射率を測定し、安定した時点での

全放射量と平均放射率を記録する。

2)２４時間放置後の放射量と放射率の経時変化が無いことを確認し、低下している場合は再度テラ加工し、

同じ検査を繰り返し、数値が安定した時点で完成品とする。

3)全放射量は3ミクロン（100THｚ）から100ミクロン（3THｚ）の各波長ごとの単位面積当たりの放射

エネルギー値を積分した数値とする。

4)平均放射率は自然界のインコーヒーレントなテラヘルツ光で3～100ミクロンの波長域の各波長の平均

をとったものである。

**４．測定値の参考値（20℃）**（数値はテラヘルツ未加工値です。）

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 材料名 | 放射量 | 放射率 | 材料名 | 放射量 | 放射率 |
| 和紙 | 30μW | 0.44 | 水晶石 | 56μW | 0.54 |
| 塩ビ樹脂 | 2μW | 0.27 | 金属シリコン | 360μW | 0.85 |
| ポリエステル | 5μW | 0.34 | ブラックシリカ | 270μW | 0.83 |
| 金属アルミ | 1μW | 0.15 | 備長炭 | 60μW | 0.66 |
| 杉板 | 40μW | 0.56 | 玄武岩 | 76μW | 0.68 |

無断転載・公表を禁じます。