

## CO<sub>2</sub>削減貢献量

タイルカーペットECOS®LXシリーズを1000㎡使用した場合、バージン原材料商品との比較で

CO<sub>2</sub>削減貢献量は  
約10トン


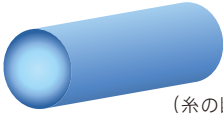
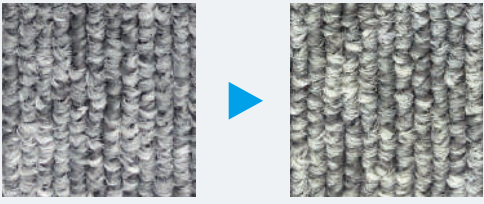
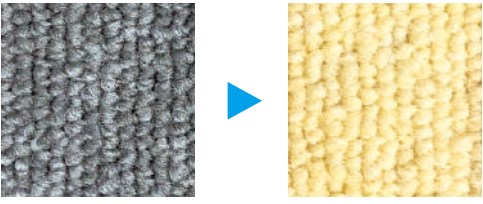
### CO<sub>2</sub>排出量 10トンの目安



## 着色工程での環境負荷低減

繊維織物の環境負荷の多くを占める染色工程を変更する事で、水使用量・電気使用量・排水の削減へ

### カーペット着色方法の比較

	タイルカーペットECOS®	従来品
着色方法	<p><b>原液着色糸(原着糸)</b></p> <p>紡糸の段階であらかじめ顔料を練り込む方法。着色工程が不要なため、省エネで汚水の発生がなく<b>電力消費も小さくなる。</b></p>  <p>(糸の断面図)</p>	<p><b>後染め</b></p> <p>白糸で織ったカーペット生地を染料で染める方法。着色工程で、<b>電力エネルギーや汚水処理が必要になる。</b></p>  <p>(糸の断面図)</p>
環境負荷(製造時)	水が不要。後染め商品と比較して電気の使用量が減り、 <b>CO<sub>2</sub>排出量が少ない。</b>	大量の水が必要、排水処理も必須となり電気の使用量が増え、 <b>CO<sub>2</sub>排出量が多くなる。</b>
染色堅牢度	<ul style="list-style-type: none"> <li>・耐光・耐摩耗堅牢度に優れている</li> <li>・耐薬品性に極めて強い</li> </ul> <p>次亜塩素酸ナトリウム水溶液を噴霧促進テスト (自社試験より)</p>  <p>テスト前                      テスト後</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・紫外線や摩擦で変退色が起こりやすい</li> <li>・消毒液(次亜塩素酸Na)などで退色する</li> </ul>  <p>テスト前                      テスト後</p>

二酸化窒素の暴露テスト、耐光性テストでもタイルカーペットECOS®は従来品より優位性があります。