

REMARE Material Catalog

2026.01



01 About “REMARE”



唯一無二の表情をもつ、 100%廃プラスチックの新素材

唯一無二の表情

廃プラスチックならではの色合いや模様が織りなす、ひとつとして同じものがない質感。素材そのものが持つ個性を活かしています。

100%リサイクルプラスチック使用

従来は焼却処分されてきた複合プラスチックを原料に活用。焼却回避とバージン樹脂の使用回避によって、CO₂排出を大幅に削減する取り組みです。

REMAREは、本来なら焼却され、CO₂を大量に排出してしまう複合プラスチック(*)を原料にしています。

再生が難しいとされてきたこの素材を、強く、軽く、壊れにくく、そして加工しやすい全く新しい資源へと蘇らせました。人類が生み出したプラスチックを「廃棄物」ではなく「資源」として循環させる。それがREMAREの使命です。

高い機能性

防水性・耐汚性に優れ、ホルムアルデヒドフリー。強く軽いだけでなく、ビス止めや切削加工ができる扱いやすさも備えています。

国内トレーサビリティによる安心と透明性

排出元が明確なプラスチック原料を使用し、加工もすべて国内で完結。資源の流れが見えるからこそ、安心して選べる素材です。

(*) 従来はリサイクルが難しく、焼却処分が一般的だった複合プラスチックを原料としています。

02 Pattern group



GYOG

日本の海洋ゴミのおよそ60%は、使用済みの漁具など漁業由来のゴミが占めています。役割を終えた漁具は、長年の使用や経年劣化を経て、人の手では生み出せない独特な風合いが刻まれています。「GYOG」は、こうした漁業ゴミを資源として捉え、漁具が持つ独自の風合いを落とし込んで製作されたマテリアルです。

GOMI

企業が排出するプラスチックから開発された素材のシリーズです。通常であればリサイクルに回せず、焼却や埋め立てによって処理されている「複合プラスチックゴミ」を用いて、オリジナル・マテリアルの開発をサポートいたします。廃棄プラスチックを再利用することで、CO2をはじめとする温室効果ガスの削減に貢献いたします。



ORDER MADE

用途やデザインに合わせて、色・模様・厚みなどを自在に調整できるオーダーメイドマテリアルです。企業が廃棄に困っている難処理プラスチックを組み込むことも可能です。世界にひとつだけの素材を生み出すことができます。デザインの自由度と環境価値を両立し、空間やプロダクトに物語を宿す素材づくりをサポートします。

REMARE PLASTIC STOCK



「REMARE PLASTIC STOCK」は、多様な表情をもつマテリアルを集めたWEB上のサンプル帳であり、デザイナーのためのインスピレーションツールです。ここにはパートナー企業と共に開発したマテリアルが掲載されています。マテリアルの使用量はパートナー企業へフィードバックされ、廃棄プラ及びCo2削減の可視化に寄与します。

<https://plasticstock.remare.jp>

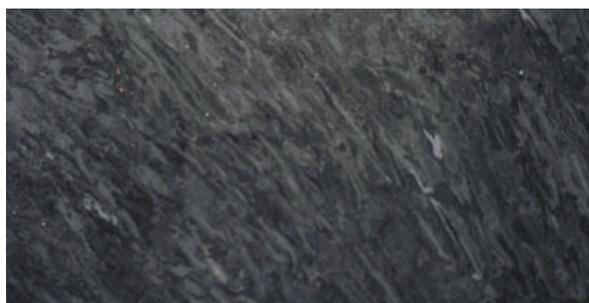


GYOG



日本の海洋ゴミのおよそ60%は、使用済みの漁具など漁業由来のゴミが占めています。役割を終えた漁具は、長年の使用や経年劣化を経て、人の手では生み出せない独特な風合いが刻まれています。「GYOG」は、こうした漁業ゴミを資源として捉え、漁具が持つ独自の風合いを落とし込んで製作されたマテリアルです。

3 PATTERNS (アップ写真)



GYOG



SPACER



ROCK

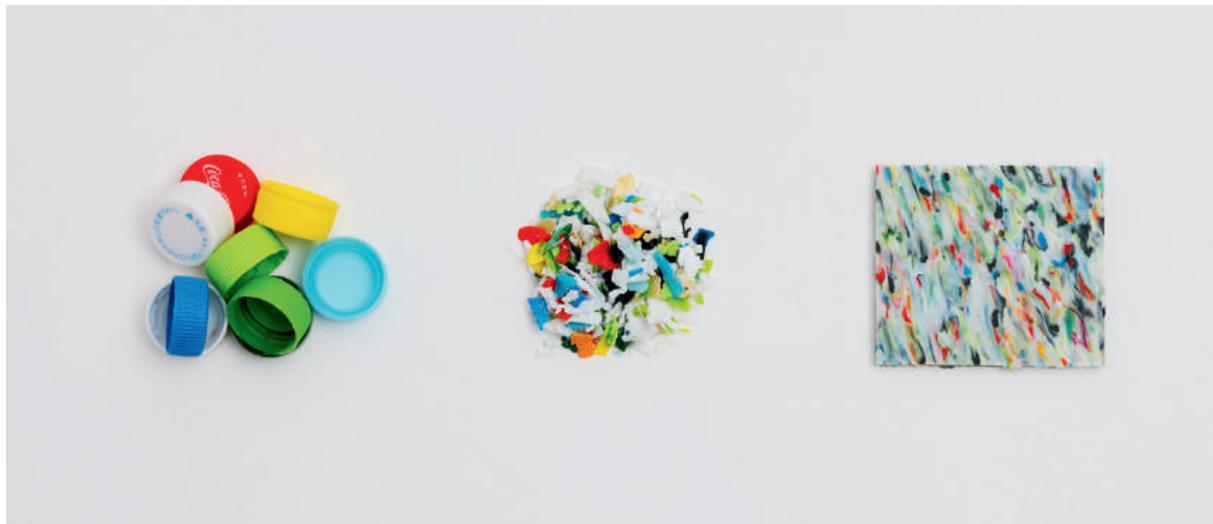


COLORFUL DOT (GYOG) - PP+PE

Standard Size (1820mm×910mm)



GOMI



企業が排出するプラスチックから開発された素材のシリーズです。通常であればリサイクルに回せず、焼却や埋め立てによって処理されている「複合プラスチックゴミ」を用いて、オリジナル・マテリアルの開発のサポートをさせていただきます。廃棄プラスチックを再利用することで、CO2をはじめとする温室効果ガスの削減に貢献いたします。

4 PATTERNS (アップ写真)



SHINJU - LIMEX+ PE



SEA - PP+PE

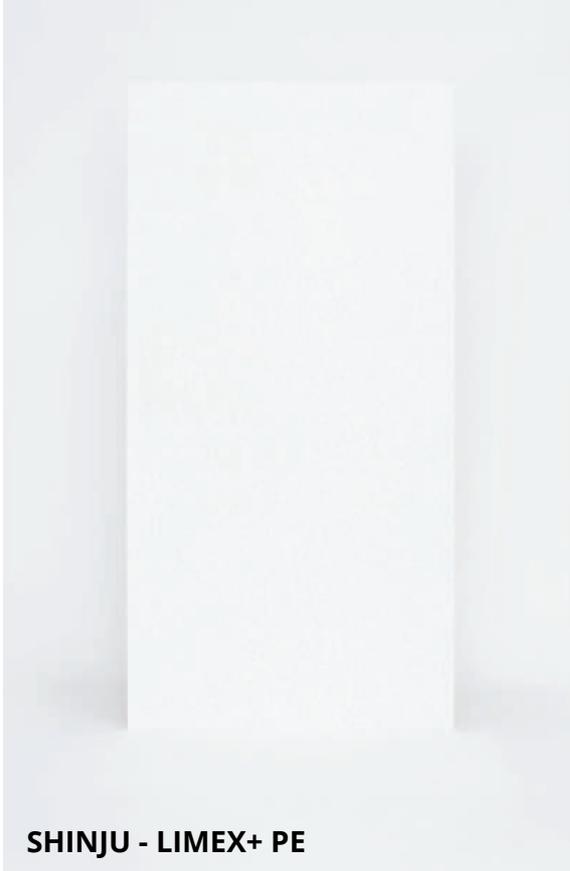


SPARK - アルミ蒸着プラ



COLORFUL DOT (White) - PP+PE

Standard Size (1820mm×910mm)



ORDER MADE

Order made material

企業から出る廃プラスチックを活かして、ゼロからオリジナルの材料を作ります。REMAREは、これまでリサイクルが難しかった複合プラスチックを、小ロットから素材へと生まれ変わらせることができます。新しい表現の可能性をひらく唯一無二の材料を開発しましょう。

▶基本プラン

- ・300mm角板材成形テスト | 1パターン実施
- ・3×6板 (1820mm*910mm) 成形 | 最小発注枚数「3枚」よりお受けいたします
- ※材料開発期間に約3か月要します
- ※サンプル制作は有償となる場合がございます



オーダーメイド製作フロー

お問い合わせ / ヒアリング

使いたい素材や量、用途のご要望などを確認します。

素材提案 / サンプル製作

条件に合わせた材料プランをご提案し、小サイズサンプルを製作します。

仕様決定 / お見積り

最終仕様（色・厚み・模様・使用廃プラ）を決定し、納期と価格をご提示します。

量産

REMARE工場にて希望数の材料を製造します。

納品

ご指定のサイズ・形状に加工して納品。ご要望により加工オプションやプロダクト制作も可能です。

03 Methods



▶合板圧着

REMAREのプラスチック板と合板を圧着することで、両素材の特性を活かしたハイブリット材となります。

- プラスチックの耐水性+木材の強度・剛性を同時に確保できる。
- 大型什器や建具など、強度が必要な場面でも使用可能。

用途：テーブル天板、什器、サイン盤面など強度とデザイン性を両立させたい場面。

▶トメ加工

REMAREのプラスチック板は木工加工が可能のため端部を斜めにカットし、突き合わせて直角に接合することができます。

- 接合部に継ぎ目が目立たず、シャープで美しい仕上がり。
- ディスプレイ什器や箱物家具などに高級感を出せる。

用途：ショーケース、什器、サイン枠、家具のエッジなど見た目の美しさを重視する部材。



▶曲げ加工

熱可塑性の樹脂からなるREMAREの板は、板材を熱や専用治具を使って曲げ、曲面形状を持たせる加工が可能です。

- デザイン性の高い曲面表現が可能。
- プラスチック特有の柔軟性を活かし、木材や石材では難しい形状を実現できる。

用途：カウンターの前板、曲面を活かした什器、アートワーク、造作部材など。

※曲げ半径には限界があり、急なカーブは割れ・白化のリスクがあります。

※板材の素材によっては、曲げ加工が難しい場合があります。

04 DELIVERY FORMAT 納品形式

標準納品形式

3x6 板 (1820mm*910mm) サイズの納品となります。

お選びいただける厚みは以下の通りです：

- ・ 厚み 6mm
- ・ 厚み 10mm

- ・ 表面研磨は片面240番／裏面40番（接着用）仕上げです。
- ・ 面取りは糸面取りのみ実施いたします。
- ・ 小口研磨は含まれておりません。
- ・ 厚み寸法は±1mm程度の公差が発生いたします。（材料の反り具合により変動）

板材加工・天板加工

- ・ 指定寸法カット
- ・ 両面240番仕上げ研磨
- ・ R／C面取り
- ・ トメ加工天板
- ・ CNC加工（穴あけ・切削等）
- ・ UV印刷
- ・ 小口研磨
- ・ 合板圧着天板

※加工内容によっては対応いたしかねる場合もございます。
加工オプションの詳細については個別にご相談ください。

追加オプション - 高ウレタン塗装

伝統的な漆塗装技術を持つ有限会社竹正との業務提携により、艶消し仕上げから光沢仕上げまで、幅広い塗装対応が可能です。

- ・ 艶なし（5回塗り／下地処理なし）
- ・ 艶なし（10回塗り／下地処理あり）
- ・ 艶あり（10回塗り／下地あり）

※使用塗料: 高機能ウレタンを使用しています。（食品衛生法規格基準・学校衛生基準に適合）

※鉛筆硬度2H程度です。（メーカー試験データによる）

※下地処理ありの塗装は、板材表面の凹凸や気泡を埋めるため、より平滑な仕上がりになります。

※小口塗装あり（5面）を標準仕様としています。

05 SPECIFICATIONS

注意事項 - 仕上がりについて

01 模様

- 原料となるプラスチックの色や特性を活かしているため、同じ配合率であっても、1枚ごとに表情が異なります。(着色料や接着剤は一切使用していません。) 完全な再現性は保証いたしかねますので、あらかじめご了承のうえ、設計・用途に応じてご選定ください。
- 熱プレス過程で一部に素材の流れ、黄変、気泡が生じる場合がございます。ひとつひとつ表情の違う、素材特有の風合いとしてご理解ください。

02 板厚公差

- 板厚 ± 1 mm程度の公差を目安としておりますが、製造ロットや加工条件により変動する場合がございます。厳密な寸法管理が必要な場合は、事前にご相談ください。

03 平面度

- 複合プラスチック素材の特性上、数mm程度の反り・うねりが発生する可能性がございます。設置条件や使用用途に応じた加工・固定処理を前提にご使用ください。

04 表面粗さ

- 一般的な再生プラスチック材相当の粗さです。サンプル等での事前確認を推奨しております。

05 強度

- 素材によりますが、圧縮強度は合板程度、曲げ強度はMDFより高く、木材より低い傾向にあります。

06 免責事項

- 本製品は再生プラスチックを主原料としたリサイクル素材のため、均質性や寸法精度、経年変化などにおいてバージン材とは異なる特性がございます。
- 設計用途への適合性については、最終的にご使用者様側でご判断くださいますようお願い申し上げます。
- REMAREは万全を期して製造・提供しておりますが、ご使用に際しての不具合・損害等についての責任は負いかねます。予めご了承のうえ、ご検討ください。

ご使用時の注意事項

- 不燃、準不燃の認定を取得していません。消防法適用の範囲外（腰壁・アクセントパネル・家具・什器・ディスプレイなどの面材や仕上材など）でご使用下さい。
- 太陽熱により反りや変色が発生する可能性があります。屋外での保管は避け、開梱後は長時間放置しないようご注意ください。
- 本製品は、木工機械・CNCルーター・ウォータージェットによる加工が可能です。
- 切断や穴あけには、樹脂用の刃物をご使用ください。
- 表面の研磨には、ランダムオービタルサンダーと粒度120以下のサンドペーパーをご使用ください。

※ グラインダーやレーザーカッターは熱により製品が溶ける恐れがあります。

※ 粉塵を吸入しないようマスクなどの保護具を着用し、安全な作業環境を確保してください。

接合・接着について

- 製品同士の接合には、ビス留めやボルト留めが可能です。加工の際には下穴をあけることを推奨します。
- 接着には、以下の接着剤を推奨しています：
 - EC1368NT (3M) (広い面への接着)
 - セメダイン スーパーX ハイパーワイド
 - コニシ ウルトラ多用途SU プレミアムソフト
 - コニシ プレフィニッシュボンド (木材との接着、両面テープとの併用)
- 接着前には、接着面の清掃と脱脂を行い、両面に均一に塗布したうえで圧力をかけて固定してください。

※ 冬季や雨天時は硬化時間を長めに設定してください。

※ 用途や接着条件に応じた事前テストの実施を強く推奨いたします。

06 Guideline

- 1.取り扱い
- 2.加工
- 3.施工

1. 取り扱い

1.1. 注意事項

- プラスチックは可燃性であり、燃焼すると有毒なガスを発生する可能性があります。また、強い熱により変形する場合があります。他のプラスチックベースの材料と同様に、熱源の近くや火災の危険性が高い場所では当社の素材を使用しないでください。
- 当社の材料は構造用途には推奨されません。使用前に製品をきれいにしてください(詳細については、1.4の「メンテナンス」を参照してください)。
- 当社の材料はすべて膨張しやすいため、熱膨張を考慮することが重要です。たとえば、摂氏10度の変化で1メートルあたり2mmになる可能性があります。熱膨張に効果的に対応するには、適切な取り扱い技術を考慮して設計し実装することが重要です。詳細については、裏面を参照してください。

1.2. 材料の保管

- 各材料は、直射日光や高温になりやすい場所を避け、涼しく乾燥した屋内環境に水平に保管してください。
- 温度や湿度の急激な変化を避けてください。
- 反りを避けるために、壁際への立て掛けは厳禁とします。水平な面で完全にサポートする必要があります。それが不可能な場合は、できるだけ直立に近い状態で保管し(長辺を床に置き、大きい材料から小さい材料へ積み重ねて)、他に何も寄りかからずに壁に立てかけてください。
- 正しく積み重ねないと板材が曲がってしまいます。曲がりが発生した場合は、板材を「逆方向」に積み重ねると、通常は元の形状に戻りますが、保証はできません。
- 乱暴に扱っていると傷がつきますので、移動や積み重ねの際、特に平らな場所に置く場合には注意してください。潜在的な損傷や傷を防ぐために、積み重ねた板材の間に厚紙のシートを敷くか、作業する表面の上に厚紙のシートを敷くことをお勧めします。
- 鋭利な金属片や砂は材料の表面に損傷や傷を付ける可能性があるため、材料は清潔な環境で保管および作業するようにしてください。

1.3. 材料の運搬

- 板材は必ず2人以上で持ち上げてください。他の表面に沿って引きずらないようにしてください。決してボードの重さを片隅にかけないでください。
- パレットを使用して運搬するのが理想的です。
- 必要な長さに切断された板材は、寸法ごとに積み重ねなければなりません。
- 梱包の際は、必ず端を保護しなければなりません

1.4. メンテナンス

当社の素材はメンテナンスがほとんど必要ありません。表面の汚れは中性洗剤とぬるま湯で簡単に落とすことができますが、素材が比較的柔らかいため、研磨剤入りクリーナーの使用には注意してください。

- 板材表面の傷は、適切なグレードの紙を使用し、ランダムオービタルサンダーで研磨することができます。

2. 加工

2.1. 使用可能工具

木工用機械加工、穴あけ、切断(CNCルーター、ウォータージェット)でのカット可能。(レーザーカッター、アングルグラインダーは熱でパネルが溶ける為、不可。)やすりがけ、ドリルでの穴あけ、ねじ止め、接着剤での固定、熱成型が可能。

2.2. 加工について

2.2.1. 切削

ドリルは鋭利な状態に保つ必要があり、ドリルを定期的に取り替えて、先端で溶解が起こっていないことを確認する必要があります。少なくとも100°の先端角を使用する必要があります。冷却は少なくとも送風によって行う必要があり、水またはエマルジョンを使用することが望ましいです。油ベースの冷却剤は避けてください。加工後は液体を水で洗い流してください。

2.2.2. 切断

- ボードの切断にはチップソーを使用して下さい。
- ほとんどの鋸を使用して当社の素材を切断できますが、細かい歯が好ましいです。
- 刃の面からの摩擦を最小限に抑え、切り粉を迅速に除去できるように、波形またはスキップトウスソーを使用することをお勧めします。穴あきブレードは、ソリッドブレードよりも熱の蓄積を軽減するのに効果的です。丸鋸の場合は8~10,000RPMをお勧めします。
- レシプロブレードソー(ジグソーなど)は熱を発生する可能性があるため、切り粉の除去とブレードの冷却に注意する必要があります。本カット前にテストカットが推奨されます。
- 材料を切断するときは固定することをお勧めします。素材表面の損傷を防ぐために、柔らかいゴム引きされたクランプを使用していることを確認してください。
- CNCカットには、理想的にはプラスチックやアルミニウムに適した研磨面を備えた、鋭利な超硬ソリッド1枚刃上向きカッターを使用することをお勧めします。CNCマシンは、送り速度と速度にそれぞれ異なる方法で対応します。切削面を綺麗にしあげるために、10mmの切り込み深さごとに3回のパスを使用することをお勧めします。
- レーザー切断はお勧めしません。切断する場合は、材料が高温で溶けると有毒ガスを発生する可能性があるため、十分に換気された環境でパネルを切断するようにしてください。

2.2.3. エッジ仕上げ

- 面取りエッジや直線エッジはテーブルソー、レールソー、ルーターを使用することができます。
- 熱の蓄積を最小限に抑え、綺麗な断面に仕上げるためには、鋭利な工具を必ず使用してください。
- 不適切な切断プロセスでは、溶けた切りくずが表面に付着し、非常に粗いバリが残る可能性があります。切断面が非常に粗い場合は、特定の箇所から再切断するか、バリや溶けたプラスチックを手作業で洗浄/切断してから、仕上げすることをお勧めします。

2.2.4. 表面仕上

- 当社の素材は、セミマット仕上げで提供されます。素材の傷跡等は、穏やかな圧力と上質なサンドペーパーを使用して慎重に研磨することで仕上げることができます。
- ランダムオービタルサンダーを使用し、中圧で粒度120以下の細かいサンドペーパーを使用することをお勧めします。
- ベルトサンダーは過度の熱を発生させ、表面を溶かす可能性があるため避けてください。過熱や溶解を防ぐため、サンディング中は同じ場所に長時間留まらないようにしてください。
- 当社の材料は、240以下の粗さから始めて1000～3000までの細かいサンドペーパーで仕上げることができます。希望する表面仕上げにもよりますが、1平方メートルあたり約2～3時間かかります。
- 注：切断作業の際に多量の切断粉塵を吸入すると、健康を害する恐れがありますので、保護具を着用し健康管理に十分注意して下さい。

3. 施工

3.1. 支持について

- テーブルや作業台にシートを使用する予定がある場合は、時間が経っても素材が座屈したり反ったりしないように、十分な支持構造があることを確認してください。
- 固体基礎構造なしで当社の材料を使用する場合は、材料の支持されていないスパンが存在しないように、その下に通常の支持梁を配置することをお勧めします。
- 天板を四隅だけで支えるテーブルスタイルや、横梁のない架台スタイルの脚は使用しないことを強くお勧めします。
- 重い荷物を載せない一般的なテーブルの場合は、250mmごとにサポートがあることを確認し、脚またはサポートの間の間隔を最大500mmに保ってください。
- いずれの場合も天板として使用する際はREMAREの板1枚ではなく、本カタログ8ページにあるような合板との圧着加工やトメ加工（内部補強材あり）を推奨いたします。

3.2. 結合

- 厚さは ± 1 mm変化する可能性があるため、接合部や詳細な領域を設計する際にはこれを考慮することが重要です。仕上げ面に合わせてデザインを調整する必要がある場合があります。当社の材料はさまざまな構造やアイテムの製造に使用でき、必要なコーナー接合方法は用途によって異なる場合があります。

3.2.2. 長さ方向

- AAビスケットジョイント：従来のビスケット(Lamello P-Clipなど)とネジを使用。接着剤不要の接合を作成する場所に使用します。
- テンションボルト：キッチンワークトップのテンションボルトをシートの下側のポケットに使用します。
- バックプレートへの固定：材料が接着剤で固定されているフルシートのバックングプレートを使用します。
- ネジプレート：小さな金属プレートを使用して下側の接合部をブリッジします。

3.3. 接合

3.3.1. 留付

留め具ネジ、クリップ、リベット、ボルトなど、ほとんどのタイプの物理的留め具を使用できます。特にMDFボードに推奨されるものを使用できます。ステンレス製並目ネジの使用をお勧めします。ネジを挿入する前に必ず下穴を開けてください。

- 板材の周辺部は端部から15mm以上内側で留め付けてください。
- 木製下地にねじ留めする場合は、板厚より15mm以上長いものを用いてください。
- 最大限の性能を発揮させるためには、必ず下穴をあけることをお勧めします。
- 留付け時に板材の反りが大きい場合は、背面に丸鋸で切り込みを入れることで、反りを修正することが可能です。



株式会社 REMARE (リマーレ)

本社/名古屋オフィス

〒466-0064 愛知県名古屋市昭和区鶴舞1-2-32 (station Ai)

三重工場

〒516-0021 三重県伊勢市朝熊町3-8

WEBSITE : <https://remare.jp/>

Instagram : @remare_jp

contact

