



下地や床材の種類によって使用する接着剤・副資材などが異なります。別紙「工法」の表を必ずご確認ください。
 使用前保管時・施工時・養生時 ① 5℃以下(気温・下地)にならないこと ② 急激な温度変化がないこと ③ 水濡れのないこと

1. 隔板の確認

隔板の枠材と床面の隙間を測定し、次の表により施工性をご確認ください。

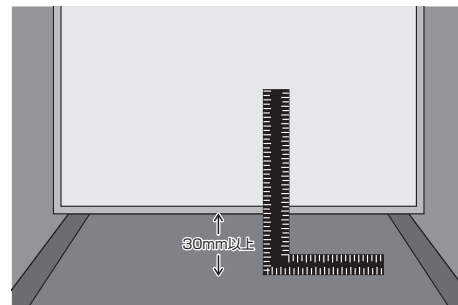
注意: 隙間が30mm未満の場合、施工が出来ません。

隔板隙間	施工	ローラーによる圧着		溶接 ※3
		隔板の手前側	隔板的裏側	
30mm未満	×	—	—	—
30～55mm	可能	× ※1	× ※1	可能
55～100mm	可能	可能 ※2	× ※2	可能
100mm以上	可能	可能	可能	可能

※1 圧着は、小径のローラー等を用いるか、指の腹により丁寧に行ってください。

※2 一般的なローラー(φ50mm)による圧着が可能です。隔板的裏側の圧着は、裏側へ周る必要があります。

※3 隔板的の枠に溶接機が干渉する場合は、溶接機を傾ける必要があります。(枠幅:50mm以下対応)



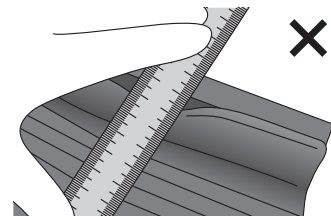
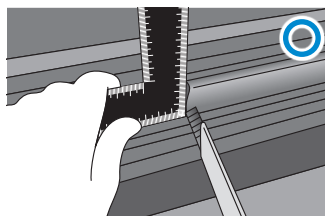
2. 下地の清掃

砂・塵埃などを除去してください。水勾配は1/100以上必要です。

3. 裁断とけがき

部材(幅:100mm)と隔板的の中心を一致させ、下地へ鉛筆などにより、けがいてください。

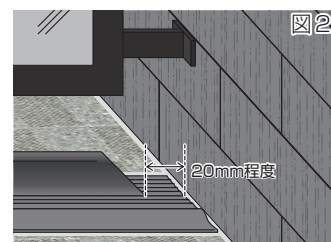
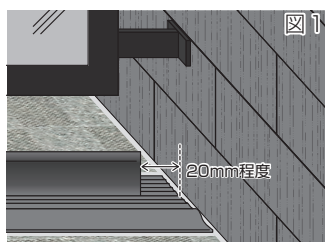
裁断時の注意: 部材を折り曲げて裁断しないでください。変形、破損の原因となります。



居室側の端部処理作業のため、一方の部材端部の凸部分を図の様に20mm程度切り取ってください。

図1: 直角にカットする場合

図2: 斜めにカットする場合(例: 角度45度)



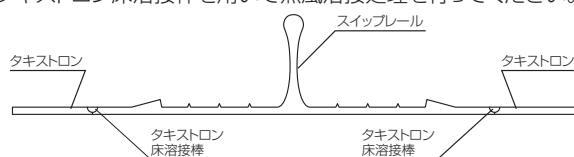
4. 接着剤の塗布と張り付け

下地に接着剤を塗布し、適切なオープンタイムを取った後、部材とシートを張り付け、溝部分まで十分に圧着してください。

隔板と床面の隙間によっては、裏側へ周る必要があります。

5. 継目処理

溶接工法 部材とシートの継目はU字型に溝をカットし、タキストロン床溶接棒を用いて熱風溶接処理を行ってください。

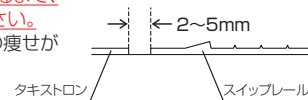


シール工法 溶接工法が出来ない場合、継目に2～5mm程度の隙間を空け、マスキングテープで養生後、タキシール#600にて処理を行ってください。

※タキシール#600が硬化するまで、

最低2～3日養生してください。

※仕上がり面は、硬化後多少の痩せが生じます。

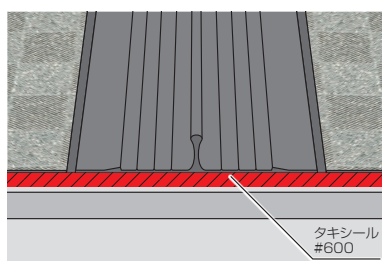


6. 端部処理

端部をマスキングテープによる養生を行い、タキシール#600の幅が5mm以上となるように仕上げ用ヘラなどで端部処理を行ってください。マスキングテープは仕上げ後、ただちに取り除いてください。

(1) 側溝側の処理

部材の端部には、必ず端部処理を行ってください。



(2) 居室側の処理

部材の凸部分を端部から20mm程度切り取ってください。([3.裁断とけがき]参照)

