⚠ 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

施工の前に

●低温条件下では硬くなりますので、冬期に施工しにくい場合には、室温を昇温してください。

●巻き上げ施工する場合は、20R以上のR面木及びアルミジョイナー(㈱アシスト製　No.20-311S)を使用してください。(下地の直線が出ていない場合は、巻き上げ施工できません。)
(壁と床との取り合いにおいて水平直角の精度が出ていれば、R面木不要の場合があります。)

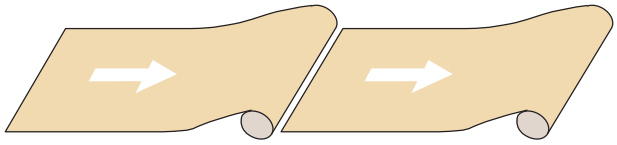
1. 下地·使用環境の確認

●下地の清掃を行い、砂·塵埃などを除去してください。
●下地の表面が平滑で十分な強度があること、塗料や油分などの汚れが残っていないことを確認してください。
●下地に湿気がある場合は十分に乾燥するまで養生してください。(必要に応じて下地の水分率を確認してください。)
●施工開始から養生終了までの間に5℃以下(気温·下地)になる場合や、急激な温度変化や水濡れがある場合は施工できません。

2. 割り付け

●できるだけ継目部を少なく、端部に小さなシートが入らないように割り付けてください。

3. 仮敷き

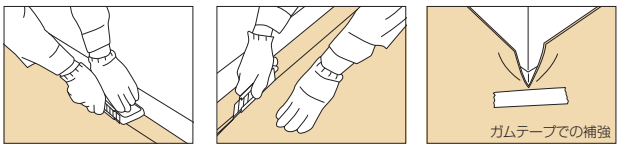


●張り付け基準線に沿って、仮敷きを行ってください。
●シートには方向性があります。同一方向になるように施工してください。
●巻きグセを取り、シワが生じないように敷き延ばしてください。
●柄模様のあるシートは、できるだけ柄合わせを行いながら、シートを敷いてください。
●二枚のシートの継目部は突き付けとし、隙間が生じないように注意してください。
●継目は柄模様の目地部で行うのが基本です。

4.壁際の裁断

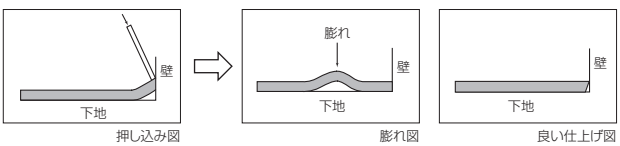
4-1. 巾定規による仕上げ

壁際·柱などの裁断は、巾定規·バースクライバーなどを用いてけがきます。そして、けがき線に沿って裏面をアンダーカットしながら裁断してください。柱を切り込んだ場合、切り込み角からの裂けを防ぐためにガムテープで補強してください。



4-2. トリマーによる仕上げ

●シートを接着剤で張り付けた後にトリマーで壁際を仕上げてください。
●冬期はシートが硬くなりますのでヒートガン·ガストーチで少し加熱してカットしてください。(加熱が過ぎると反り上がるため加熱が過ぎないように注意してください)
●壁際の仕上げはシートを押し込まないでください。

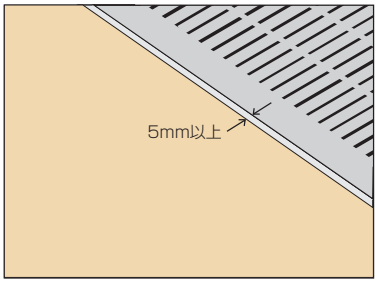


押し込み図　膨れ図　良い仕上げ図

4-3. グレーチング·排水溝廻りの仕上げ

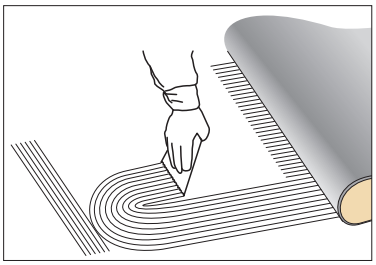
シール工法

●グレーチング廻りは端部処理材の仕上げ代として端部から5mm以上の隙間を空けてください。
●接着剤を端部まで塗布するため、シート端部の位置を下地に鉛筆などでけがいてください。



5. 接着剤の塗布

●タキボンド#601の場合、接着剤は下地上での混合は行わないで別容器で十分に撹拌してください。(下地上で混合すると混合不良となり、後日の膨れ·接着不良の原因となります。)
●下地に塗布ムラが生じないように均一に塗布してください。接着剤の溜まり、欠損部があると膨れの原因となります。
●シートの折り返し部は接着剤塗布重ねが生じない様にしてください。



標準塗布量

モルタル下地:300～400g/㎡　非吸水性下地:250～350g/㎡

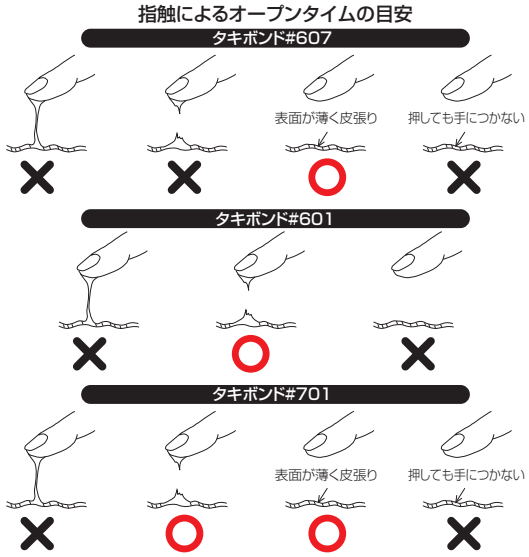
●クシ山が1/3以上摩耗した場合、三角ヤスリで目立てを行ってください。

6.オープンタイムと張り付け

●接着剤を塗布した後にオープンタイムを取り、エアーがみ·ズレが生じないように張り付け可能時間内にシートを張り付けてください。
●オープンタイムが短いとガス膨れが生じます。
●オープンタイムを取り過ぎて接着剤が乾きすぎると接着力が低下します。
●オープンタイムの目安(20℃)
(下地の材質·気温·通気などによって異なります)
※5℃以下(気温·下地)では使用しないでください。(硬化反応が進みません)

接着剤	オープンタイム	張り付け可能時間
タキボンド#607	20～30分	40～50分
タキボンド#701	30～40分	50～70分
タキボンド#601	30～40分	60～70分

指触によるオープンタイムの目安



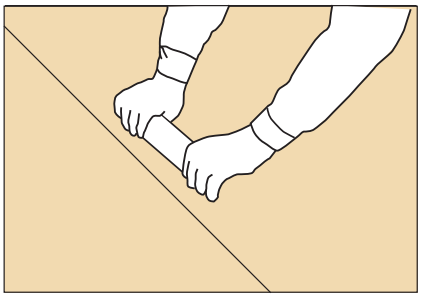
試験データ P.239
法規関連 P.262
工法·下地 P.274
施工手順 P.293
接着剤·副資材 P.367
副資材品番一覧 P.381
メンテナンス·注意 P.385

7. 圧着

●シート張り付け後、直ちにシゴキ圧着でエアー抜きを十分に行ない、床ローラーで圧着してください。

●壁際の巻きぐせは、接着剤に初期粘着が出た時期を見計らいヒートガン・ガストーチなどで少し加熱してハンドローラーで圧着します。

●エアー抜き・ガス膨れの点検を丁寧に行ってください。



8. 継目の裁断

●継目を溶接で仕上げる場合、継目に0.5mm程度（ナイフの刃の厚み）の隙間が生じるように調整したスクライバーなどでけがいてから切断します。

●シート端部及び継目部をハンドローラーやコーナーローラーで十分に圧着してください。

9. 養　生（1～2日）

●接着剤が硬化するまで1～2日養生させてから、次工程の処理を行ってください。

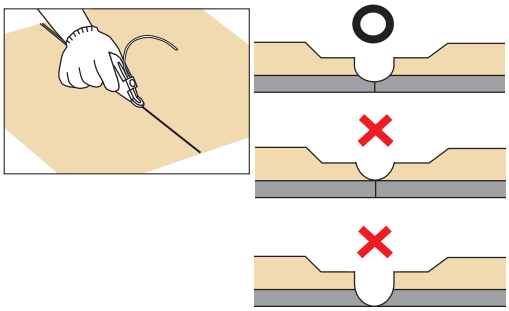
●接着剤が硬化するまで、5℃以下（気温・下地）にならないようにしてください。（5℃以下では硬化しないため）
また、急激な温度変化や水濡れがないようにしてください。

●接着剤が硬化するまで、重量物の運搬やキャスター椅子などによる「しごき」を避けてください。

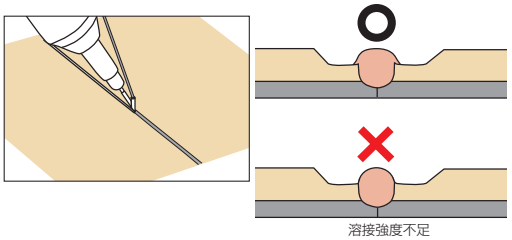
10. 継目処理

溶接工法

（1）接着剤が完全に硬化してから溝切り機※等でシート厚みの2/3程度の深さでU字溝を設けてください。
※推奨:「ユーキリ・スーパー」φ2.5mm
シート同士を空かして溶接する方法は絶対に行わないでください。



（2）熱風溶接機（ライスター）でタキストロン床溶接棒を溶融させながら溶接ビードができる程度に溶接してください。



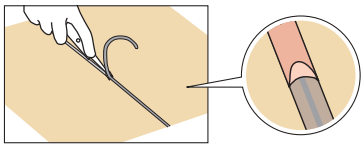
●熱不足や圧着不足になると溶接強度不足が生じます。

●加熱しすぎるとシートに焦げが生じます。

溶接条件の目安

設　定	アナログ	6～7
	デジタル	400～500℃
スピード	1～2m/分	

（3）タキストロン床溶接棒が冷えてから余盛部を溶接棒トリマー等で平滑に仕上げてください。



●溶接棒同士をつなぐ場合には、先に仕上げた溶接棒の端を溝切り機やカッターナイフでU字もしくはV字にカットしておいてください。

シール工法

●養生が可能な場合は、10.端部処理と同様の手順でエポシールを使用することも可能です。但し、以下につきまして十分に注意してください。
※養生期間を2～3日間設けてください。
※エポシール,タキシール#600の仕上がり面は、硬化後多少の痩せが生じます。

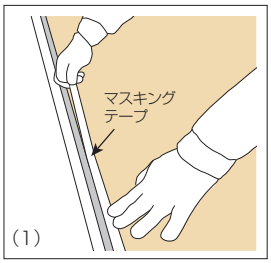
11. 端部処理

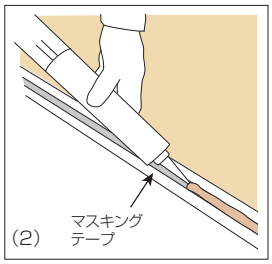
（1）仕上がりを美しくするためにマスキングテープで養生してください。

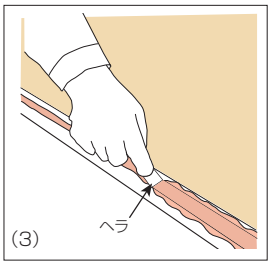
（2）気泡を巻き込まないようにシート端部及び壁際に塗布してください。巻き上げ施工の場合は、必要に応じてタキシール#600でアルミアングル部を止水してください。

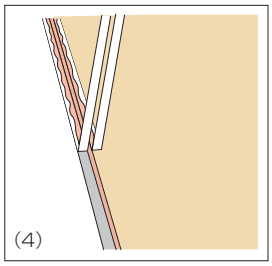
（3）充填後直ちに仕上げ用ヘラで平滑に仕上げてください。

（4）ヘラ仕上げ後直ちにマスキングテープを除去してください。
※伸縮目地がある場合は目地手前で端部処理を仕上げ、目地を露出させてください。（伸縮目地上にシールを打設すると、シールにひび割れが発生する恐れがあります。）
※エポシール,タキシール#600の仕上がり面は、硬化後多少痩せが生じます。
※施工時や養生中に湿度の高い場合や、結露、水滴などにより、シール表面の光沢に差が生じることがありますが、端部処理としての機能に問題はありません。施工日が異なる場合は打継ぎ箇所を目立たない所にするなどご注意ください。
※エポシールは主剤、硬化剤、カラーマスターの混合が必要ですので、同梱の取扱説明書を参照してください。









12. 清　掃

●シート残材・接着剤容器・梱包紙等を片付けてください。

●カッターナイフの折れ刃の回収を徹底してください。

13. 養　生（2～3日）

●シール材が硬化するまで、2～3日養生させてください。

●シール材が硬化するまで、5℃以下（気温・下地）にならないようにしてください。（5℃以下では硬化しないため）
また、急激な温度変化や水濡れがないようにしてください。

●シール材が硬化するまで、触ったり踏んだりしないようにしてください。（継目にシール材を使用する場合は特にご注意ください。）

●養生中は土足での歩行を控え、汚さないようにしてください。（必要に応じて養生シートなどをご使用ください。）

●屋内で使用する場合は換気を行い、引き渡しまでに数日期間を設ける等の配慮をしてください。

●重量物の運搬などは、接着剤やシール材が硬化した後、ベニヤ板などを敷いて車輪の跡形や傷を付けないように行ってください。

試験データ P.239
法規関連 P.262
工法・下地 P.274
施工手順 P.293
接着剤・副資材 P.367
副資材品番一覧 P.381
メンテナンス・注意 P.385