

下地や床材の種類によって工法・専用接着剤は異なります。詳細は別紙「工法」の表でご確認ください。
(記載内容以外の工法での施工トラブルは、原因説明ができませんのでご相談には応じられません。)

施工の前に

- ネオガードは5℃以下になると割れやすくなります。製品運搬時は投げ下ろす等の強い衝撃を与えないよう注意してください。
- 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(株アシスト製 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。)
- 施工中、及び施工直後に急激な温度変化(直射日光・暖房等)を与えないように養生してください。
- 接着剤を使用する際は、換気を行い、引き渡しまでに数日期間を設けるなどの配慮をしてください。

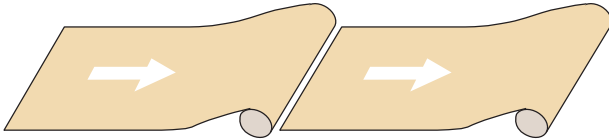
1. 下地の清掃

- 砂・塵埃などを除去してください。
- 下地にゴミ、異物などが入りやすく膨れの原因になりますので丁寧に掃除をしてください。

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

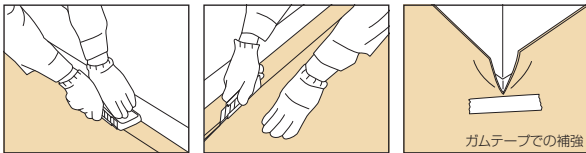


- 張り付け基準線に沿って、仮敷きを行ってください。
- シートには方向性があります。同一方向になるように施工してください。**
- 巻きグセを取り、シワが生じないように敷き延ばしてください。
- 柄模様のあるシートは、できるだけ柄合わせを行いながら、シートを敷いてください。
- 二枚のシートの継目部は突き付けとし、隙間が生じないように注意してください。
- 継目は柄模様の目地部で行うのが基本です。

4. 壁際の裁断

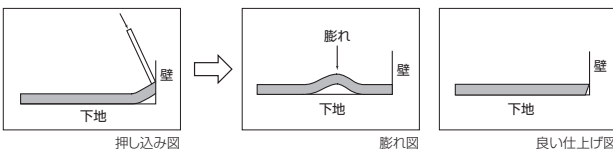
4-1. 巾定規による仕上げ

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

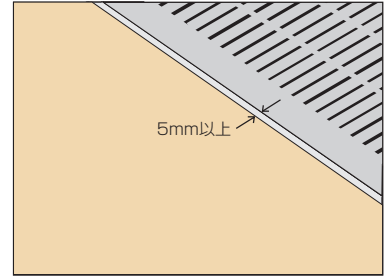
- シートを接着剤で張り付けた後にトリマーで壁際を仕上げてください。
- 冬期はシートが硬くなりますのでヒートガン・ガストーチで少し加熱してカットしてください。(加熱が過ぎると反り上がるため加熱が過ぎないように注意してください)
- 壁際の仕上げはシートを押し込まないでください。



4-3. グレーチング・排水溝廻りの仕上げ

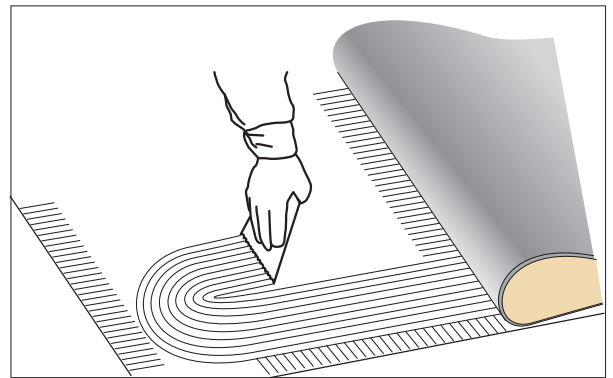
シール工法

- 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付けてください。



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容器で十分に攪拌してください。(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/m² 非吸水性下地:250~350g/m²

- 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

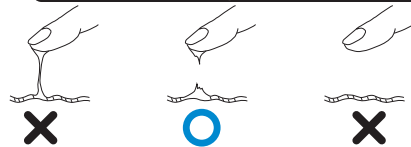
- 接着剤を塗布した後にオープンタイムを取り、エアがみ・ズレが生じないように張り付け可能時間内にシートを張り付けてください。
- オープンタイムが短いとガス膨れが生じます。
- オープンタイムを取り過ぎて接着剤が乾きすぎると接着力が低下します。**
- オープンタイムの目安(20℃)(下地の材質・気温・通気などによって異なります)

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

※5℃以下では使用しないでください。(硬化反応が進みません)

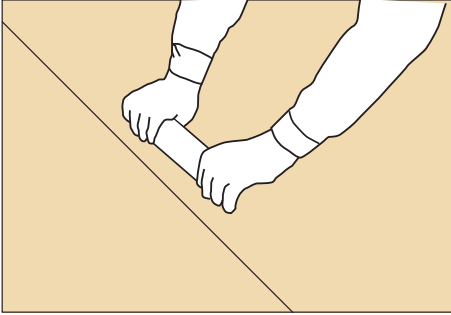
指触によるオープンタイムの目安

タキボンド#601



7. 圧着

- シート張り付け後、直ちにシゴキ圧着でエア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

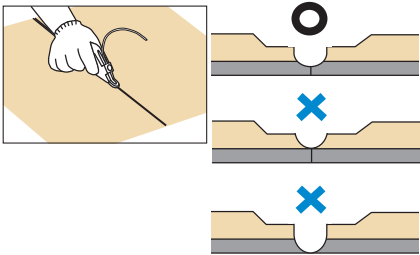
- 継目を溶接で仕上げる場合、継目に0.5mm程度(ナイフの刃の厚み)の隙間が生じるように調整したスクライバーなどで削がいてから切断します。
- シート端部及び継目部をハンドローラーやコーナーローラーで十分に圧着してください。

9. 継目処理

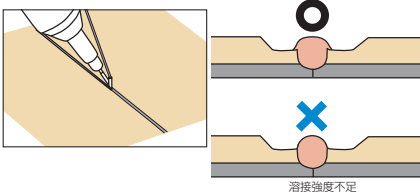
溶接工法

- (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:ヤヨイ化学販売(株)「ユーキリスーパー」
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。

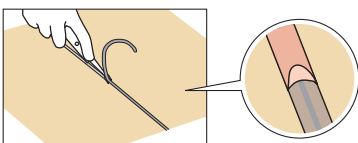


- 熱不足や圧着不足になると溶接強度不足が生じます。**
- 加熱しすぎるとシートに焦げが生じます。

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	

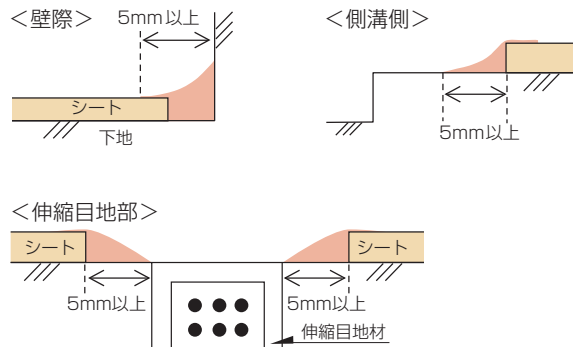
- (3) タキストロン床溶接棒が冷えてから余盛部を溶接棒トリマー等で平滑に仕上げてください。



- 溶接棒同士をつなく場合には、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。

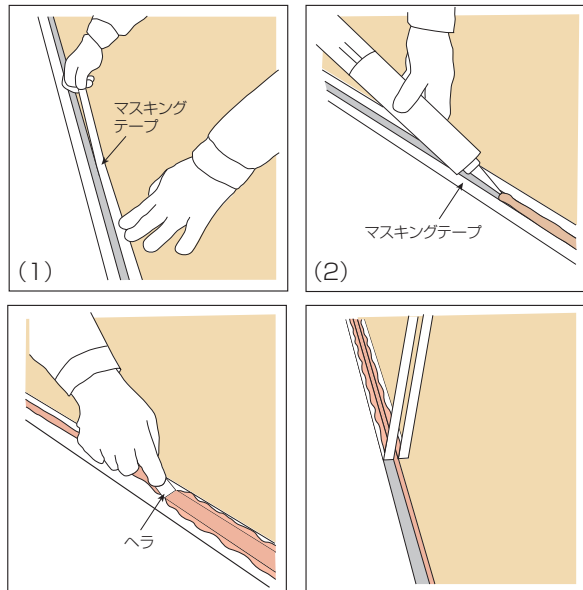
10. 端部処理

- (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。



11. 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。

12. 養生

- 接着剤が硬化するまでは、直射日光・暖房などの急激な温度変化を与えないでください。
- 端部処理材・継目処理材が硬化するまで踏まないでください(2~3日以上)。
- 土足での歩行を控え、養生シートを敷いて汚さないようにしてください。
- 重量物の運搬などは、接着剤が硬化するまでは(目安:20℃で3日程度)、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。
- 換気を行い、引き渡しまでに数日期間を設けるなどの配慮をしてください。