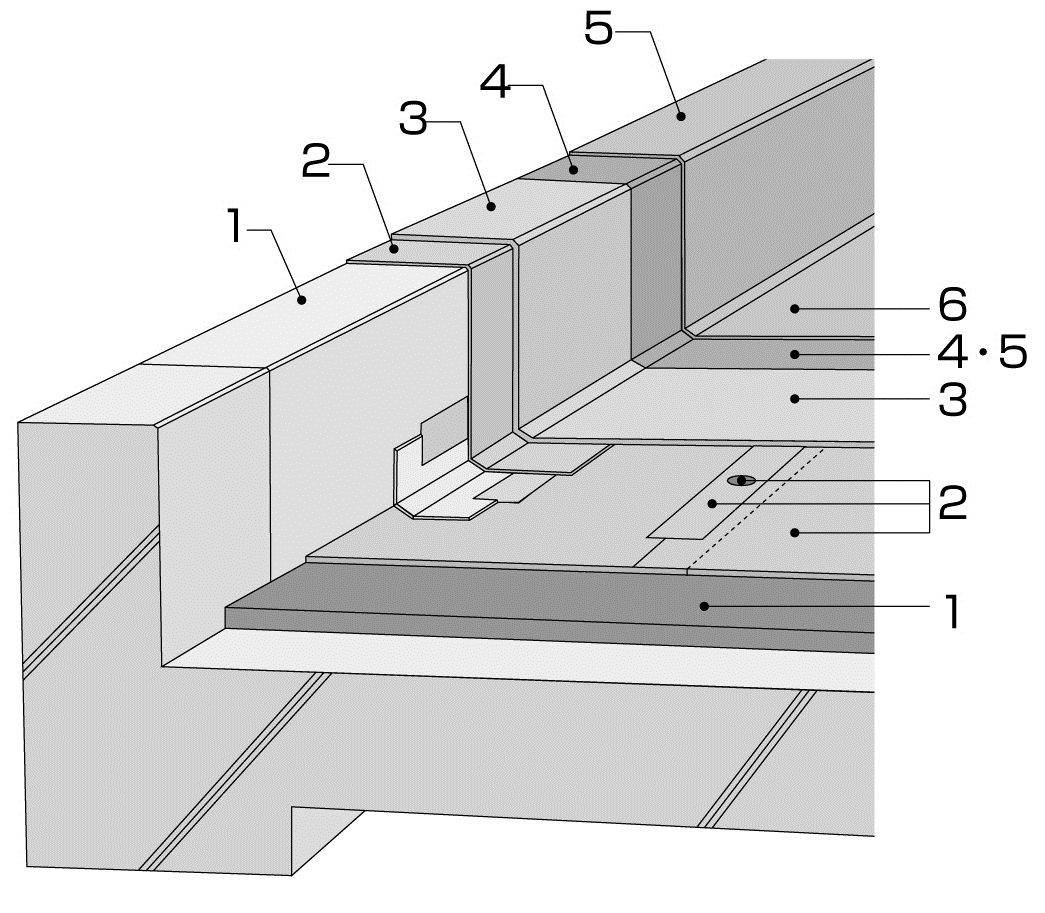
ＶＳ－ＲＦ工法

【施工要領書】

シーカ・ジャパン株式会社

**施工仕様**



平場：ＶＳ－ＲＦ工法（通気緩衝工法　平均厚２.０㎜）

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 工程 | 使用材料 | 使用量（／㎡） |
| １ | 断熱材 | １.２５枚 |
| ２ | ランスロックシート２０００ | １.０６m |
| Ｔルーフアンカー | ２.６個 |
| ＤＦメッシュテープ | ※ |
| ３ | プラマックス１５０ | ２.０kg～ |
| ４ | Ｗ－１ | ０.１５㎏ |
| ５ | 硅砂 | ０.８㎏ |
| ６ | ＨＧコート(高反射色)（２回塗り） | １.２㎏ |

立上り：ＶＳ－ＨＧＬ工法（密着工法　平均厚２.０㎜）

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 工程 | 使用材料 | 使用量（／㎡） |
| １ | オープライマー | ０.１５㎏～ |
| ２ | エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｈ 立上り用 | ０.８㎏ |
| ３ | プラマックス１５０ | ２.０kg～ |
| ４ | Ｗ－１ | ０.１５㎏ |
| ５ | ＨＧコート(高反射色)（２回塗り） | １.０㎏ |

※　現場の状況により異なります。

**使用材料一覧**

| 品名 | 荷姿・入目 | 配合比 | 材質 |
| --- | --- | --- | --- |
| スタイロフォーム２５㎜  ３０㎜  ３５㎜  ４０㎜  ５０㎜ | ９１０㎜×９１０㎜／枚  ｔ＝２５㎜・３０㎜・３５㎜・４０㎜・５０㎜ | － | ポリスチレンフォーム  断熱材 |
| ＳＰＬエマルション１００ | １８㎏／缶 | １成分形 | １成分形アクリル樹脂接着剤（水系）※仮張り・仮固定用 |
| オープライマー | １６㎏／缶 | 主剤：硬化剤  ＝１：１ | ２成分形エポキシ樹脂  プライマー（水系） |
| ランスロックシート  ２０００ | １m×１５.８m／巻  ｔ＝１.３㎜ | － | ＭＱＣ（防水層品質管理）  システム対応機械的固定工法用改質アスファルト系通気  緩衝シート |
| Ｔルーフアンカー４０  ７０ | 長さ４０㎜・７０㎜  ３００個／箱 | － | シルバーヴィック処理リムド銅・ステンレス製アンカーピン |
| Ｔルーフスリーブ５  ２０  ２５  ３０  ３５  ４０ | 長さ５㎜・２０㎜・２５㎜・３０㎜・３５㎜・４０㎜  ３００個／箱 | － | Ｔルーフアンカー用アルミ製スリーブ |
| ハードエッジドライブ  ＨＤＦ | ４５～１８０㎜ | － | ランスロックシート固定用  ネジ |
| Ｔルーフワッシャー | ３００枚／袋 | － | ハードエッジドライブＨＤＦ用ワッシャー |
| ＤＦメッシュテープ | １００㎜×５０m／巻 | － | ガラスメッシュテープ |
| ＭＱＣテープ | １００㎜×１００ｍ／巻 | － | ＭＱＣ（防水層品質管理）  システム対応アルミ箔付  ポリエステルテープ |
| ランスロックキャントＮ | ２m／本  ｔ＝１.３㎜ |  | アルミ製コーナー材 |
| アルミサスアンカー | 長さ２６㎜・４０㎜・７０mm  １００本／箱 |  | アルミ・ステンレス製  アンカーピン |
| ＦＪテープ＃７０ | ７０㎜×２０m／巻 |  | ポリエステル不織布付ブチルゴムテープ |
| ステンレスベントＮ | ２個／箱 | － | ステンレス製脱気筒 |
| プラマックス１５０ | ３９０㎏／セット | Ａ剤：Ｂ剤＋トナー＝１：１  （容積比） | ＭＱＣ（防水層品質管理）  システム対応超速硬化  ウレタン防水材 |
| Ａ剤　２００㎏／ドラム  Ｂ剤　１７５㎏／ドラム |
| ＭＱＣトナー | １５㎏／缶 |
| エバーコート  Ｚｅｒｏ－１ Ｈ 立上り用 | １８㎏／缶  ８㎏／缶 | １成分形 | １成分形ウレタン防水材  立上り用 |
| Ｗ－１ | ２０㎏／セット | 主剤：硬化剤  ＝１：１ | ２成分形エポキシ樹脂  プライマー（溶剤系） |
| 主　剤　１０㎏／缶  硬化剤　１０㎏／缶 |
| 硅砂 | ２５㎏／袋 | － | － |
| ＨＧコート(高反射色) | ２０㎏／缶 | １成分形 | ２成分形無機質調アクリル  シリコン樹脂トップコート（水系）高反射タイプ |

**施工の流れ**

|  |  |
| --- | --- |
| 平場面：ＶＳ－ＲＦ工法 | 立上り面：ＶＳ－ＨＧＬ工法 |
|  |  |
| 下地確認・下地清掃 | |
|  |  |
| 吹付け養生 | |
|  |  |
| 断熱材張り |  |
|  |  |
| 墨出し |  |
|  |  |
| ランスロックシート２０００張り  シ－トの固定  シ－トジョイント処理  シート端末処理 |  |
|  |  |
| ステンレスベントＮ取付け |  |
|  |  |
| ランスロックキャントＮ取付け  ＦＪテープ張付け |  |
|  |  |
|  | オープライマー |
|  |  |
|  | ＭＱＣテープ張り |
|  |  |
|  | エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｈ  立上り用塗布 |
|  |  |
| プラマックス１５０吹付け | |
|  | |
| ピンホール検査・膜厚検査 | |
|  |  |
| ピンホール・膜厚修整 | |

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
|  | Ｗ－１塗布 |
|  |  |
| Ｗ－１塗布  硅砂散布 |  |
|  |  |
| ＨＧコート塗布（２回塗り） | |

**施工要領**

**平場**

|  |  |
| --- | --- |
| 工程 | 施工方法 |
| １ | 断熱材張り |
| 下地処理確認・吹付け養生後、断熱材を隙間無く敷きつめます。立上り部および役物周りは、突付けで断熱材を敷きます。  強風時は、断熱板等が飛ばされないよう注意し、ＳＰＬエマルション１００で  断熱材を仮接着します。 |
| ２ | ランスロックシート２０００墨出し |
| 立上り入隅部より９５０㎜離し、正確に行う。 |
| ３ | ランスロックシート２０００張り |
| ランスロックシート２０００は、最初の１本目のジョイント部分（幅５０㎜）を切り落とし、切り落とした部分をパラペット側にして墨出し線に合わせて張る。  ２本目からはランスロックシート２０００のジョイント部分を１本目の  ジョイントラップ線に合わせながら、仮置きを行う。  立上り入隅部及び役物廻り等は、突付けで張る。  仮置き終了後、ランスロックシート長手は、ジョイントラップ部（幅５０㎜）の粘着材部についている離型紙を剥がし接着させる。  ランスロックシート短手は、次のシートが５０㎜ラップするように仮り置きし、接着剤にて接着させる。  接着後、長手・短手ジョイント部上にＤＦメッシュテープを張り、ハンド  ロ－ラー等により転圧を行い接着させる。 |
| ４ | Ｔルーフアンカー打ち込み |
| ランスロックシート２０００のジョイント部上に、長手方向４００㎜、短手方向（ＤＦメッシュテ－プ上）３３０㎜の間隔でジョイント部中央にハンマ－ドリルを用いて、下地面に対して垂直に穿孔しＴルーフスリーブへ通したＴルーフ  アンカーで打ち込み固定を行う。（この時点では、立上り入隅、役物廻りは固定  しない。）  躯体に対しての打込み深さは２４㎜以上とる。  尚、既存下地の種類、状況により、Ｔルーフスリーブ・Ｔルーフアンカーの種類、長さを選択する。 |
| ５ | ステンレスベントＮ取付け |
| ステンレスベントＮを所定の位置の床部に取付ける。 |

|  |  |
| --- | --- |
| ６ | ランスロックキャントＮ取付け |
| ランスロックシート２０００端末部位は、シ－ト上から押え金物であるランス  ロックキャントＮを仮置きしアルミサスアンカ－にて固定する。  アルミサスアンカ－の打ち込み間隔はランスロックキャントＮの下穴部（３８０㎜間隔、端部からは５０㎜位置）に打ち込み、下地コンクリートに対しての  打込み深さは２０㎜以上とる。  ランスロックキャントＮを切断し用いる場合も３８０㎜以内間隔、端部からは  ５０㎜以内の位置に穿孔しアンカーを必ず打ち込み固定する。  ランスロックキャントＮ同士のつなぎ目は、隙間を夏期１㎜・冬期２㎜開ける。 |
| ７ | ＦＪテープ張付け |
| ランスロックキャントＮ同士のつなぎ目、及びランスロックキャントＮ周囲の  段差にＦＪテープを張付ける。このときランスロックキャントＮに打ち込んだ  アルミサスアンカ－の頭部が、隠れるようにＦＪテープを張付け、よく下地に  なじませる。  翌日以降に次工程の作業を行う場合は、シートジョイント、Ｔルーフアンカー、ランスロックキャントＮ、ＦＪテープ上にウレタン立上り用０.４㎏／㎡を段差が出ないように塗布し雨仕舞を行う。 |
| ８ | プラマックス１５０吹付け |
| プラマックス１５０Ｂ剤へＭＱＣトナーを規定の量を混合撹拌し、Ａ剤・Ｂ剤を規定の液温になるまで加温する。  試し吹き確認後、Ａ剤・Ｂ剤からなるプラマックス１５０を専用吹付け機を  用いて、２.０㎏～／㎡を均一に吹付けを行う。 |
| ９ | ピンホール検査 |
| ピンホ－ル検査機を所定の取り扱い方法に基づき、ピンホ－ルの有無を確認する。 |
| １０ | 膜厚検査 |
| 渦電流式膜厚計を所定の取り扱い方法に基づき、規定膜厚の有無を確認する。 |
| １１ | ピンホール・膜厚修整 |
| ピンホール検査によりピンホールが確認された場合は、ピンホール部位に  プラマックス１５０を増し吹きを行う。  膜厚検査により膜厚不足が確認された場合は、不足部位にプラマックス１５０を増し吹きを行い規定膜厚を確保する。 |
| １２ | Ｗ－１塗布、硅砂散布 |
| 主剤・硬化剤からなるＷ－１を規定の配合で混合攪拌し、ローラー・刷毛等の  工具で０.１５㎏／㎡を均一にムラ無く塗布する。  Ｗ－１塗布直後に、硅砂０.８㎏／㎡を均一に散布する。  Ｗ－１乾燥後、余剰硅砂を掃き取る。 |

|  |  |
| --- | --- |
| １３ | ＨＧコート(高反射色)塗布 |
| ＨＧコート(高反射色)を、刷毛・リシンガン等の工具で１層目、２層目合計  １.２㎏／㎡を均一にムラ無く２回に分けて塗布する。 |
| １４ | 養生 |
| 施工終了後、１日以上養生する。 |

**立上り**

|  |  |
| --- | --- |
| 工程 | 施工方法 |
| １ | オープライマー塗布 |
| 下地処理確認・吹付け養生後、主剤・硬化剤からなるオープライマーを規定の  配合で混合攪拌し、をローラー等の工具で０.１５㎏～／㎡を均一に塗布する。 |
| ２ | ＭＱＣテープ張り |
| ＭＱＣテープを空気を巻き込まない様に張付け転圧する。 |
| ３ | エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｈ 立上り用塗布 |
| エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｈ 立上り用をコテ・ゴムベラ等の工具を用いて  ０.８㎏／㎡を均一に塗布する。 |
| ４ | プラマックス１５０吹付け |
| プラマックス１５０Ｂ剤へＭＱＣトナーを規定の量を混合撹拌し、Ａ剤・Ｂ剤を規定の液温になるまで加温する。  試し吹き確認後、Ａ剤・Ｂ剤からなるプラマックス１５０を専用吹付け機を  用いて、２.０㎏～／㎡を均一に吹付けを行う。 |
| ５ | ピンホール検査 |
| ピンホ－ル検査機を所定の取り扱い方法に基づき、ピンホ－ルの有無を確認する。 |
| ６ | 膜厚検査 |
| 超音波式膜厚計を所定の取り扱い方法に基づき、規定膜厚の有無を確認する。 |
| ７ | ピンホール・膜厚修整 |
| ピンホール検査によりピンホールが確認された場合は、ピンホール部位に  プラマックス１５０を増し吹きを行う。  膜厚検査により膜厚不足が確認された場合は、不足部位にプラマックス１５０を増し吹きを行い規定膜厚を確保する。 |
| ８ | Ｗ－１塗布 |
| 主剤・硬化剤からなるＷ－１を規定の配合で混合攪拌し、ローラー・刷毛等の  工具で０.１５㎏／㎡を均一にムラ無く塗布する。 |
| ９ | ＨＧコート(高反射色)塗布 |
| ＨＧコート(高反射色)を、刷毛・リシンガン等の工具で１層目、２層目合計  １.０㎏／㎡を均一にムラ無く２回に分けて塗布する。 |

|  |
| --- |
| 免責事項  ここに記載された情報およびその他の助言は、シーカの推奨する通常の条件下で適切に保管、取扱および適用された場合の製品に関するシーカの現在の知識と経験に基づいて誠実に提供されるものです。本情報は、本書で明示的に言及されている用途および製品にのみ適用されます。基材の変更など、用途のパラメータが変更された場合、または別の用途に使用する場合は、シーカ製品を使用する前にシーカの技術サービスにご相談ください。本書に記載されている情報は、製品の使用者が意図された用途や目的に対して製品をテストすることを免除するものではありません。すべての注文は、当社の現行の販売および納品条件に従って受理されます。ユーザーは、常に該当する製品の最新版の製品データシート又は製品カタログを参照する必要があり、そのコピーはリクエストに応じて提供されます。 |