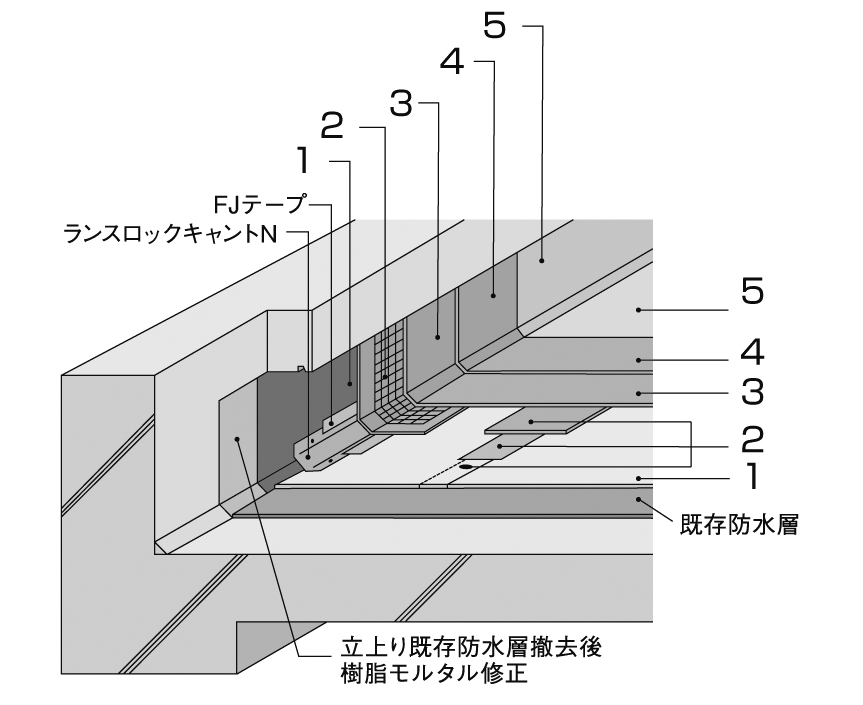
ＺＳＲ－３００工法

【施工要領書】

シーカ・ジャパン株式会社

**施工仕様**



平場：ＺＳＲ－３００工法（機械固定工法　換算膜厚３.０㎜）

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 工程 | 使用材料 | 使用量（／㎡） |
| １ | ランスロックシート | １.０５m |
| ２ | Ｔルーフアンカー　または  ハードエッジドライブＨＤＦ | ２.６個 |
| ＤＦメッシュテープ | ※１ |
| エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｓ 立上り用 | ０.４㎏ |
| ３ | エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｓ | ２.０㎏ |
| ４ | エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｓ | １.９㎏ |
| ５ | 各種トップコート※３ | ※３ |

立上り：ＺＳＭ－２００ＬＭ工法（密着工法　メッシュ入り　換算膜厚２.０㎜）

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 工程 | 使用材料 | 使用量（／㎡） |
| １ | 各種プライマー※２ | ※２ |
| ２ | エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｓ 立上り用 | ０.４㎏ |
| ＬＳメッシュ | １.１m |
| ３ | エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｓ 立上り用 | １.１㎏ |
| ４ | エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｓ 立上り用 | １.１㎏ |
| ５ | 各種トップコート※３ | ※３ |

※１　現場の状況により異なります。。

※２　下地の種類によりプライマーの種類と塗布量が異なります。

※３　既存下地に断熱材がある場合は高反射色を使用し、トップコートの種類により塗布量が異

なります。

・使用するプライマー、トップコートは使用材料一覧から現場に適した材料を選定してください。

**使用材料一覧**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 品名 | 荷姿・入目 | 配合比 | 材質 |
| ＤＳプライマー・エコ | １６㎏／缶 | １成分形 | １成分形ウレタン樹脂  プライマー（弱溶剤系） |
|
|
| 層間プライマーE | １４㎏／缶 | １成分形 | １成分形ウレタン樹脂  プライマー（弱溶剤系） |
|
|
| オープライマー | １６kg／ペール缶 | 主剤：硬化剤 ＝１：１ | ２成分形エポキシ樹脂  プライマー（水系） |
| 主　剤　８kg／袋 |
| 硬化剤　８kg／袋 |
| オープライマーバリア | １５㎏／缶 | １成分形 | 2成分形エポキシ樹脂  プライマー（水系） |
|
|
| ＵＳウレタンプライマー | １６㎏／缶 | １成分形 | １成分形ウレタン樹脂  プライマー（溶剤系） |
|
|
| プライマーＰＷ－Ｆ | １２kg／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　６kg／缶 |
| 硬化剤　６kg／缶 |
| 層間プライマーJ | １２kg／セット | 主剤：硬化剤 ＝１：１ | ２成分形ウレタン樹脂  プライマー（溶剤系） |
| 主　剤　６kg／缶 |
| 硬化剤　６kg／缶 |
| Ｗ－１ | ２０kg／セット | 主剤：硬化剤 ＝１：１ | HGコート用2成分形  エポキシ樹脂プライマー（溶剤系） |
| 主　剤１０kg／缶 |
| 硬化剤１０kg／缶 |
| 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 |
|
|
| ランスロックシート | １ｍ×１５.８ｍ／巻 ｔ＝１.３㎜ | ‐ | 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 | 長さ４０㎜・７０mm ３００本／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 | ５～４０㎜ ３００本／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 |
|
|

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 品名 | 荷姿・入目 | 配合比 | 材質 |
| 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 |
|
|
| ＦＪテープ＃７０  ＃１００ | ７０㎜×２０m／巻  １００㎜×２０m／巻 | ‐ | ポリエステル不織布付  ブチルゴムテープ |
|
|
| ランスロックキャントＮ | ２m／本 | ‐ | アルミ製機械固定工法用周囲補強金物 |
| ｔ＝１.３㎜ |
| ３０-４０-３０㎜・ ３０-１００-３０㎜ |
| ２６アルミサスアンカー ４０  ７０ | 長さ２６㎜  ４０㎜ ７０㎜  １００本／箱 | ‐ | アルミ・ステンレス製  補強金物固定用アンカー |
|
|
|
|
| ランスロックキャントＮ コーナー用 | ２m／組 | ‐ | アルミ製機械固定工法用周囲補強金物コーナー材 |
| ｔ＝１.３㎜ |
| ４０㎜・１００㎜ |
|
| ＴルーフプレートＡ型 | ２m／本 ｔ＝１.５㎜ | ‐ | アルミ製フラットバー |
|
|
| ステンレスベントＮ | ２個／箱 | ‐ | ステンレス製脱気筒 |
|
|
| エバーコート Ｚｅｒｏ－１Ｓ | １８㎏／缶 | １成分形 | １成分形ウレタン防水材 |
| エバーコート Ｚｅｒｏ－１Ｓ 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 |
| ＬＳメッシュ | １.０４ｍ×１００ｍ／巻 | ‐ | ガラスメッシュ |
|
|

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 品名 | 荷姿・入目 | 配合比 | 材質 |
| ＤＳトップ・ゼロ | １５kg／セット | 主剤：硬化剤 ＝２：３ | ２成分形アクリルウレタン樹脂トップコート  （弱溶剤系） |
| （高反射色有） | 主　剤　６kg／缶 |
| 塗布量0.2㎏/㎡ | 硬化剤　９kg／缶 |
| ＡＳトップ・ゼロ | １５kg／セット | 主剤：硬化剤 ＝２：３ | ２成分形アクリルシリコン樹脂トップコート  （弱溶剤系） |
| （高反射色有） | 主　剤　６kg／缶 |
| 塗布量0.2㎏/㎡ | 硬化剤　９kg／缶 |
| オートップ・ワン | １５㎏／缶 | １成分形 | 1成分形アクリルウレタン系トップコート（水系） |
| （高反射色有） |
| 塗布量0.15㎏/㎡×2回塗り |
| ＳＱトップ・ゼロ | １５kg／セット | 主剤：硬化剤 ＝２：３ | ２成分形アクリルウレタン樹脂トップコート  （弱溶剤系）速乾タイプ |
| （高反射色有） | 主　剤　６kg／缶 |
| 塗布量0.2㎏/㎡ | 硬化剤　９kg／缶 |
| フッ素スーパートップ・ゼロ | １０kg／セット | 主剤：硬化剤 ＝２：３ | ２成分形フッ素樹脂トップコート（弱溶剤系） |
| （高反射色有） | 主　剤　４kg／缶 |
| 塗布量0.2㎏/㎡ | 硬化剤　６kg／缶 |
| ＨＧコート | ２０㎏／缶 | １成分形 | 1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）  厚塗り高耐久保護仕上げ |
| （高反射色有） |
| 塗布量 平場：0.6㎏/㎡×2回塗り 立上り：0.5㎏/㎡×2回塗り |

**施工の流れ**

|  |  |
| --- | --- |
| 平場面：ＺＳＲ－３００工法 | 立上り面：ＺＳＭ－２００ＬＭ工法 |
|  |  |
| 下地確認・下地清掃 | |
|  |  |
| 墨出し | |
|  |  |
| ランスロックシート張り  シ－トの固定  シ－トジョイント処理 |  |
|  |  |
| 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 |  |
|  |  |
|  | 各種プライマー塗布 |
|  |  |
|  | エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｓ  立上り用塗布  ＬＳメッシュ張り |
|  |  |
|  | エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｓ  立上り用塗布（１層目） |
|  |  |
| エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｓ塗布 （１層目） |  |
|  |  |
|  | エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｓ  立上り用塗布（２層目） |
|  |  |
| エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｓ塗布 （２層目） |  |
|  |  |
| 各種トップコート塗布 | |

**施工要領**

**平場**

|  |  |
| --- | --- |
| 工程 | 施工方法 |
| １ | 墨出し |
| 立上り入隅部より９５０㎜離し、正確に行う。 |
| ２ | ランスロックシート張り |
| ランスロックシートは、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。 |
| ３ | ＴルーフアンカーまたはハードエッジドライブＨＤＦ打ち込み |
| ランスロックシートのジョイント部上に、長手方向４００㎜、短手方向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ルーフアンカーまたはハードエッジドライブＨＤＦを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。）  下地コンクリートに対しての打込み深さはＴルーフアンカーの場合２４㎜以上、ハードエッジドライブＨＤＦの場合４０㎜以上とる。  尚、既存下地の種類、状況により、ＴルーフアンカーまたはハードエッジドライブＨＤＦの種類、長さを選択する。  打ち込み後、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 | 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。 |
| ５ | ランスロックキャントＮ取付け |
| ランスロックシート端末部位は、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。 |

|  |  |
| --- | --- |
| 工程 | 施工方法 |
| ６ | 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。 |
| ７ | エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｓ塗布（１層目） |
| エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｓをコテ等の工具を用いて２.０㎏／㎡を均一に塗布する。 |
| ８ | エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｓ塗布（２層目） |
| エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｓをコテ等の工具を用いて１.９㎏／㎡を均一に塗布する。 |
| ９ | 各種トップコート塗布 |
| 主剤・硬化剤からなる各種トップコートを規定の配合で混合攪拌し、ローラー・刷毛等の工具で規定量を均一にムラ無く塗布する。 |
| １０ | 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 | 各種プライマー塗布 |
| 下地処理確認後、良く清掃し、各種プライマーをローラー等の工具で規定量を均一に塗布する。 |
| ２ | ＬＳメッシュ張り |
| 立上り・各基礎等を、補強布の下塗りとして、エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｓ 立上り用をコテ・ゴムベラ等の工具を用いて０.４㎏／㎡を均一に塗布する。その後、補強布ＬＳメッシュを重ね幅５０㎜以上ラップさせて張付ける。  ランスロックシートとのラップ幅は１００㎜以上重ねる。 |
| ３ | エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｓ 立上り用塗布（１層目） |
| エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｓ 立上り用をコテ・ゴムベラ等の工具を用いて１.１㎏／㎡を均一に塗布する。 |
| ４ | エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｓ 立上り用塗布（２層目） |
| エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｓ 立上り用をコテ・ゴムベラ等の工具を用いて１.１㎏／㎡を均一に塗布する。 |
| ５ | 各種トップコート塗布 |
| 主剤・硬化剤からなる各種トップコートを規定の配合で混合攪拌し、ローラー・刷毛等の工具で規定量を均一にムラ無く塗布する。 |
| ６ | 養生 |
| 施工終了後、１日以上養生する。 |

改定：２０２５年１１月

|  |
| --- |
| 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。 |