コロテクトシステム工法ＦＶ－１－ＮＵ仕様

【施工要領】

　　　　　シーカ・ジャパン株式会社

１．コロテクトシステム工法ＦＶ－１－ＮＵ仕様

表－１　コロテクトシステム工法ＦＶ－１－ＮＵ仕様

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工程 | 材　　料　　名 | | 使用量  Kg／㎡ | 配　合　比 | 工　　　　　具 | 養生時間  ＨＲＳ |
| １ | ＣＴプライマー |  | ０．２ | －－－－－－ | ローラー刷毛・刷毛 | １～４ |
| ２ | ＦＶシート |  | １．０㎡ | －－－－－－ | カッター・ハサミ・　転圧ローラー | －－－ |
| ジョイントテープＴＭ |  | １．１ｍ |
| ３ | ガラスマット＃４５０ |  | ０．４８ | －－－－－－ | ローラー刷毛・刷毛  脱泡ローラー | ２～４ |
| ＣＴ－１００Ｒ | ※ | １．６ | １００／０.８～２ |
| ４ | ＣＴ－２０００＋パラフィン又は | ※ | ０．４ | １００／０.８～２ | ローラー刷毛・刷毛 | ２～４ |
| ＣＴ－２５００ |
| ５ | コンポトップＡＵ遮熱＋フィライト | ※ | ０．２ | 主剤／硬化剤／フィライト  ＝１５／３／０．５ | ローラー刷毛・刷毛 | ２～４ |

※　硬化剤はパーメックＮＲ（Ｋ）０４を使用する。

　　注意事項　パーメックＮＲ（Ｋ）０４は、有機過酸化物なので取り扱いには十分注意する。

　　　　　　　Ⅰ　パーメックＮＲ（Ｋ）０４を加熱、火気は絶対に避ける。（爆発の恐れがある）

　　　　　　　Ⅱ　パーメックＮＲ（Ｋ）０４を衝撃、摩擦を与えない。（爆発する）

　　　　　　　Ⅲ　パーメックＮＲ（Ｋ）０４に異物、特に金属類の混入を避ける。（爆発する）

　　　　　　　Ⅳ　パーメックＮＲ（Ｋ）０４の保存は、直射日光を避け冷暗所に保存する。

　　　　　　　Ⅴ　パーメックＮＲ（Ｋ）０４を添加した樹脂は発熱するので、配合した残材は温度が低下するのを確認した後処分する。

２．コロテクトシステム工法ＦＶ－１－ＮＵ仕様施工法

施工に先立ち下地勾配を1/100以上とり、出入隅の処理および適正な下地処理を実施しておくこと。

　工程１

　　①　ＣＴプライマーの塗布

　　　Ⅰ　ＣＴプライマーは、一液性湿気硬化型ウレタン樹脂である。

　　　Ⅱ　ＣＴプライマーの塗布は、ローラー刷毛・刷毛等を使用し**０．２kg／㎡**均一に塗布する。

　　　Ⅲ　施工時の気温に即した乾燥時間を十分にとる。

　　　注意　ＣＴプライマーの施工は、ＦＶシート張り・ＣＴ－１００Ｒの施工と同一の日に行う。

　　　　　　ＣＴプライマーは、塗布後１２時間以上経過したり、降雨等の水分と接すると接着力が低下する。

　　　　　　この様な場合は、サンディング等を行い、再度ＣＴプライマーを塗布する。

　工程２

　　②　ＦＶシートの貼付け

　　　Ⅰ　ＦＶシートは、自着層付きブチルゴム系下貼り緩衝シートである。

　　　Ⅱ　ＦＶシートは、ＣＴプライマー塗布養生後、突き合わせで貼る。

　　　Ⅲ　立上り部・切り付け部及び役物廻りは、５０ｍｍ程度離して貼付ける。

　　　Ⅳ　ＦＶシート貼付け後、転圧ローラーを用い十分転圧を行う。

　　　Ⅴ　ジョイントは、ジョイントテープＴＭを貼付ける。

工程３

　　③　脱気筒の設置

　　　Ⅰ　脱気筒は、５０～１００㎡に１箇所設置する。

　　　Ⅱ　設置箇所に関しては、施主、元請け会社などと事前に協議の上決定する。

　　　Ⅲ　脱気筒設置は、ＦＲＰライニングの施工に先立ち設置する。

　　　Ⅳ　脱気筒は、付属のステンレスビスで固定する。

　　　Ⅴ　脱気筒の周囲は、ＦＲＰライニングの増張りで補強を行う。

　工程４

　　④　ガラスマット＃４５０張り

　　　Ⅰ　ガラスマット＃４５０を張り込む。

　　　Ⅱ　ガラスマット＃４５０は、重ね幅を５０㎜以上とり、縁のほぐれた方を上にして張り込む。

　　⑤　ＣＴ－１００Ｒの塗布

　　　Ⅰ　ガラスマットの上に所定の配合割合で混合攪拌したＣＴ－１００Ｒをローラー刷毛・刷毛等を使用し

**１．６㎏／㎡**均一に塗布する。

　　　Ⅱ　ＣＴ－１００Ｒを塗布後、直ちに脱泡処理を行う。

　　　　　脱泡処理は脱泡ローラーを使用し、空気の混入の無いよう透明になるまで完全に行う。

　工程５

　　Ａ　ＣＴ－２０００＋パラフィンの場合

　　⑥－１　ＣＴ－２０００＋パラフィンの塗布

　　　Ⅰ　ＣＴ－２０００は、既調色の中塗用ビニルエステル樹脂で、所定の配合割合で混合攪拌する。

　　　　表－３－１　ＣＴ－２０００＋パラフィン　配合割合

|  |  |
| --- | --- |
| 材　　　料　　　名 | 配合割合 |
| ＣＴ-２０００ | １００ |
| ＣＴワックス | ４～６ |
| パーメックＮＲ（Ｋ）０４ | ０.８～２ |

　　　Ⅱ　ＣＴ－２０００＋パラフィンの塗布は、ローラー刷毛・刷毛等を使用し**０．４㎏／㎡**均一に塗布する。

　　Ｂ　ＣＴ－２５００の場合

　　⑥－２　ＣＴ－２５００の塗布

　　　Ⅰ　ＣＴ－２５００は、パラフィン入り既調色の中塗用ビニルエステル樹脂で、所定の配合割合で混合攪拌する。

　　　　表－３－２　ＣＴ－２５００　配合割合

|  |  |
| --- | --- |
| 材　　　料　　　名 | 配合割合 |
| ＣＴ-２５００ | １００ |
| パーメックＮＲ（Ｋ）０４ | ０.８～２ |

　　　Ⅱ　ＣＴ－２５００の塗布は、ローラー刷毛・刷毛等を使用し**０．４㎏／㎡**均一に塗布する。

　工程６

　　⑦　サンダー掛け

　　　Ⅰ　ＣＴ－２０００＋パラフィン又はＣＴ－２５００が硬化後、ガラスマットの突起の有無を点検する。

　　　Ⅱ　ガラスマットの突起は、サンダー・サンドペーパー等を用いて除去し平滑にする。

　工程７

　　⑧　コンポトップＡＵ遮熱＋フィライトの塗布

　　　Ⅰ　コンポトップＡＵ遮熱は、２液反応型アクリルウレタン系トップコ－トで、所定の配合割合で混合攪拌する。

　　　　表－４　コンポトップＡＵ遮熱＋フィライト　配合割合

|  |  |
| --- | --- |
| 材　　　料　　　名 | 配合割合 |
| コンポトップＡＵ遮熱　主　剤 | １５ |
| コンポトップＡＵ遮熱　硬化剤 | ３ |
| フィライト | ０．５ |

　　　Ⅱ　コンポトップＡＵ遮熱＋フィライトの塗布は、ローラー刷毛・刷毛等を使用し**０．２㎏／㎡**均一に塗布する。

　　　Ⅲ　コンポトップＡＵ遮熱＋フィライトの硬化後、一般開放まで１０時間以上養生する。

|  |
| --- |
| 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。 |