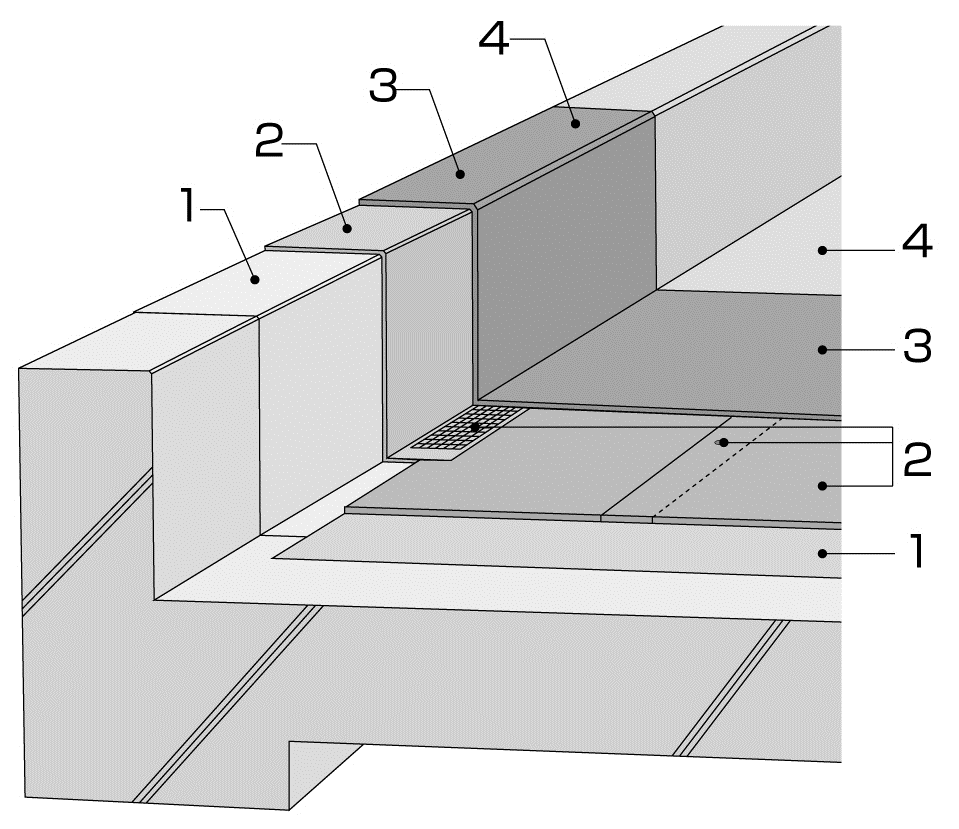
ＶＤ－Ｓ工法

【施工要領書】

シーカ・ジャパン株式会社

**施工仕様**



平場：ＶＤ－Ｓ工法（通気緩衝工法　平均厚２.０㎜）

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 工程 | 使用材料 | 使用量（／㎡） |
| １ | ＤＦボンドＷ | ０.３㎏ |
| ２ | ＰＡＳシート２０００ | １.０m |
| ジョイントテープＴＭ | ※ |
| ＤＦメッシュテープ　または  ダイワテープＳ＃１００ | ※ |
| ３ | プラマックス５００ | ２.５kg～ |
| ４ | ＡＳトップ・ゼロ（２回塗り） | ０.３㎏ |

立上り：ＶＤ－ＳＬ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５００ | ２.０kg～ |
| ４ | ＡＳトップ・ゼロ（２回塗り） | ０.３㎏ |

※　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 |
| --- | --- | --- | --- |
| 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） |
| ＤＦボンドＷ | ２０㎏／缶 | １成分形 | １成分形クロロプレン系  接着剤（溶剤系） |
| ＰＡＳシート２０００ | １ｍ×１５ｍ／巻  ｔ＝１.８㎜ | － | ＭＱＣ（防水層品質管理）  システム対応改質アスファルト系通気緩衝シート |
| ジョイントテープＴＭ | １００㎜×５０m／巻 | － | ＰＥＴフィルム付ガラス  メッシュテープ |
| ＤＦメッシュテープ | １００㎜×５０m／巻 | － | ガラスメッシュテープ |
| ダイワテープＳ＃１００ | １００㎜×１００ｍ／巻 | － | 有機繊維不織布付ガラス  メッシュ |
| 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 |
| 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５００ | 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 |
| ＡＳトップ・ゼロ | １５㎏／セット | 主剤：硬化剤  ＝２：３ | ２成分形アクリルシリコン系樹脂トップコート（弱溶剤） |
| 主　剤　６㎏／缶  硬化剤　９㎏／缶 |

**施工の流れ**

|  |  |
| --- | --- |
| 平場面：ＶＤ－Ｓ工法 | 立上り面：ＶＤ－ＳＬ工法 |
|  |  |
| 下地確認・下地清掃 | |
|  |  |
| 吹付け養生 | |
|  |  |
| 墨出し | |
|  |  |
| ＤＦボンドＷ塗布  ＰＡＳシート２０００張り  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 |  |
|  |  |
|  | オープライマー塗布 |
|  |  |
|  | 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５００吹付け | |
|  | |
| ピンホール検査・膜厚検査 | |
|  |  |
| ピンホール・膜厚修整 | |
|  |  |
| ＡＳトップ・ゼロ塗布（２回塗り） | |

**施工要領**

**平場**

|  |  |
| --- | --- |
| 工程 | 施工方法 |
| １ | 墨出し |
| 下地処理確認・吹付け養生後、立上り入隅部より５０㎜離し、正確に行う。 |
| ２ | ＤＦボンドＷ塗布 |
| ＤＦボンドＷをローラー等の工具で０.３㎏／㎡を均一に塗布する。 |
| ３ | ＰＡＳシート２０００張り |
| ＰＡＳシート２０００を突付けで張る。  ＰＡＳシート２０００は、総てパラペット・役物等より５０㎜離して張る。  １本目のＰＡＳシート２０００は、予め墨出ししたラインに合わせ、  出来るだけ正確に手転圧で張り込んでいき、２本目からは１本目の  ＰＡＳシート２０００の端部に合わせて出来るだけ正確に手転圧にて  張り込んでいく。  ＰＡＳシート２０００を張付け後、専用転圧ローラーで全面を均一に転圧する。  ＰＡＳシート２０００のジョイント（長手・短手）処理は、ＤＦメッシュテープを張付ける。  ＰＡＳシート２０００の端末部は、全てＤＦメッシュテープを張付け転圧し、  ウレタン立上り用で上塗りを行う。  翌日以降に次工程の作業を行う場合は、ＤＦメッシュテープ及びジョイント  テープＴＭ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。 |
| 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 | プラマックス５００吹付け |
| プラマックス５００Ｂ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５００を専用吹付け機を  用いて、２.５㎏～／㎡を均一に吹付けを行う。 |
| ６ | 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。 |
| ７ | 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。 |

|  |  |
| --- | --- |
| ８ | 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５００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５００を増し吹きを行い規定膜厚を確保する。 |
| ９ | ＡＳトップ・ゼロ塗布 |
| 主剤・硬化剤からなるＡＳトップ・ゼロを規定の配合で混合攪拌し、ローラー・刷毛等の工具で１層目、２層目合計０.３㎏／㎡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 | 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５００吹付け |
| プラマックス５００Ｂ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５００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５００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５００を増し吹きを行い規定膜厚を確保する。 |
| ８ | ＡＳトップ・ゼロ塗布 |
| 主剤・硬化剤からなるＡＳトップ・ゼロを規定の配合で混合攪拌し、ローラー・刷毛等の工具で１層目、２層目合計０.３㎏／㎡を均一にムラ無く塗布する。 |
| ９ | 養生 |
| 施工終了後、１日以上養生する。 |

|  |
| --- |
| 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。 |