**令和　　年　　月　　日**

　　　　　工事名

|  |
| --- |
|  |

|  |
| --- |
|  |

シーカプラン防水システム施工要領書

|  |  |
| --- | --- |
| 仕　　　様 | IW工法 |
| 仕様記号 | 20G-IW |
| 下　　　地 | RC |

施工会社

材料販売会社

目 　次

１ 　・・・・・　 　総　　則

２ 　・・・・・　 　工事概要

３ 　・・・・・　 　工事体系

４ 　・・・・・　 　防水仕様及び使用材料

　　　　　　　　　　　　　　　　　　　５　　・・・・・　　　施工方法

　　　　　　　　　　　　　　　　　　　６　　・・・・・　　　安全管理

　　　　　　　　　　　　　　　　　　　７　　・・・・・　　　添付資料

**１．　総則**

　　　　○　本施工要領書は【　　　　　　　　　　　　　　　　　　　 】内のシーカプラン機械的固定に適用す

るものであり、記載無き事項は設計図書及び標準仕様書に従い不備無きことを確認の上施

工する。

○　材料の品質に不具合を確認した場合は速やかに担当者に報告する。

　　　○　施工上の都合により本施工要領書の記載事項に変更が生じた場合は、監督者と協議の上

　　　　 その承諾のもとで施工する。

　　　○　工事においてその関係者は仕様及び納まりその他連絡事項を周知徹底し、責任をもって上質

　　　　 　　で安全な施工を心がけて作業する。

**２．　工事概要**

　　　工事名称

　　　　所在地

　　　　発注者

　　　　設計 ・ 監理

　　　　元請業者

　　　　防水施工業者

　　　　工期　　　　　　　　　　　　　　　　　　令和　　年　　月　　日　　～　　令和　　年　　月　　日

**３．　工事体系**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | 発注者 | |  | | |
|  | | |  |
|  | | 元請 | |  | |  |
|  | | | |
| 防水材メーカー  シーカ・ジャパン株式会社 |  | 防水業者 | |  | | |
|  |
|  |  |  | | | |
| 現場担当者 | |  | 施工班 | |
|  |

**４．　防水仕様及び使用材料**

**４－１　防水仕様**

　　　　　　【　平場　】

|  |  |
| --- | --- |
| 工　法 | 機械的固定工法 |
| システム記号 | 20G-IW |

　　　　　　【　立上り　】

|  |  |
| --- | --- |
| 工　法 | 機械的固定工法 |

**４－２　使用材料**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **材料名** | **規　格** | **備　考** |
| シーカプラン 20G | 幅1.54m×長さ10m  厚さ2.0mm | 塩化ビニル樹脂系防水シート  色： |
| IWディスク | φ91mm | IW自動加熱システム専用  ディスク板 |
| SPL－K1 | 幅55mm×2m | 塩ビ被覆鋼板 フラットバー |
| SPL－K2 | 55mm×10mm×2m | 塩ビ被覆鋼板  立上りアゴ下部および入隅部に使用 |
| SPL－K4 | 55mm×20mm×2m | 塩ビ被覆鋼板  入隅部に使用  (立上りシート後張りの場合) |
| SPL－K5 | 55mm×55mm×2m | 塩ビ被覆鋼板  入隅部に使用  (立上りシート先張りの場合) |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **材料名** | **規　格** | **備　考** |
| SPL－K7 | 80mm×50mm×10mm×2m | 塩ビ被覆鋼板  立上り天端部に使用 |
| SPLドレン鋼板 | 455mm×455mm φ110mm穴 | 縦・横ドレン部に使用 |
| SPLアルミテープ | 25mm×50m | SPL塩ビ鋼板接合部・切り使い部用絶縁テープ |
| SPLスクリュー | φ7mm×50mm | 立上り塩ビ被覆鋼板の固定に使用  （SPL－K2,K4,K5,K7） |
| SPLアンカー | 樹脂ﾌﾟﾗｸﾞ：φ8×40mm  SUSビス：φ5.8×50mm、65mm | IWディスク板の固定に使用 |
| SPLマット | 1.2m×100m  厚さ 2.0mm | シーカプランと下地の絶縁緩衝シート |
| SPLエマルション100 | 18ｋg／缶 | SPLマット仮固定用アクリル  エマルション系接着剤 |
| SPLテープ | 50mm×50m | SPLマット接合部用PPテープ |
| SPLドレン/大/本体/  φ100mm用 | 外径φ250mm | 塩ビ製改修用ドレン  既存φ100mm用 |
| タイダクトホースGL-2  φ86mm用 | 長さ 5m | 縦・横ドレン用フレキシブルホース  （現場で任意の長さにカット） |
| 塩ビパイプ用ボンド | 100g／缶 | SPLドレンとタイダクトホース  接合用接着剤 |
| SPLストレーナー/縦型 | － | アルミダイキャスト製縦ドレン  ストレーナー |
| SPLコーナーパッチA | - | 出隅部増張り用シート成形品 |
| SPLコーナーパッチB | - | 入隅部増張り用シート成形品 |
| SPL溶着剤 | 4L、16L／缶 | シーカプラン相互、SPL塩ビ鋼板の溶着に使用 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **材料名** | **規　格** | **備　考** |
| シームシーラント | 1L／缶 | シート相互の接合部用シール |
| Hamatite SC-MS1NB-LM | 320mLカートリッジ | シート端末用(SPL-K2端末)  変成シリコーン系シーリング材 |
| Hamatite クイッ急NB | 320mLカートリッジ | SPL塩ビ鋼板(SPL-K2，K7)  裏打ち用ポリウレタン系シーリング材 |
| プライマーNo.40 | 500g／缶 | Hamatite SC-MS1NB-LM専用プライマー |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

**５．　施工方法**

**５－１　施工前の確認及び注意事項**

　　　　○　施工下地の不陸　・　突起　・　段差　・　脆弱な部分などがないか点検し、撤去や補修について

　　　　　　　は打合せの上その方法を決定する。

　　　　○　既存防水層がある場合は膨れ・水溜りなどを補修し、出来る限り平滑な下地を作る。

　　　　○　ルーフドレン周辺は水はけが良いか確認し、不備があれば打合せの上補修する。

**５－２　シーカプラン防水システム 施工法**

　　　　（１）　平場部施工

　　　　　　　①絶縁　・　緩衝シート敷き込み（立ち上がり共）

　　　　　　　　　○　平場部全体にSPLマットを敷き込む。

　　　　　　　　　○　必要に応じて仮止め用接着剤SPLエマルション１００を塗布する。

* SPLマットのジョイントは突き付けとし、SPLテープを貼る。

　　　　　　　②SPL塩ビ被覆鋼板の固定（立ち上がり共）

　　　　　　　　　○　平場部　・　立上り部周辺　・　ドレン部にSPL塩ビ被覆鋼板をSPLアンカー、

　　　　　　　　　　　　SPLスクリューで固定する。

* SPL塩ビ被覆鋼板のジョイントおよび切り使い部は3～5mm程度開けSPLアルミテープを貼る。切り使い部のビス穴はディンプルパンチを使用してビス加工する。
* SPL塩ビ鋼板（K2,K7）の裏面にはシーリング(シーカフレックス 15LM)を必ず充填すること。

③IWディスクの固定

　　　　　　　　　○　平場部のシート上に所定の寸法で墨出しをし、SPLアンカーで固定する。

* アンカーの締め込み過ぎや緩み、ディスクの変形などに注意し固定すること。
* 固定ピッチは、別紙の割付参照。

　　　　　　　④シーカプラン GとSPL塩ビ被覆鋼板の溶融着処理

　　　　　　　　　○　平場部にシーカプラン Gをしわが出ないように敷き込み、平場外周部のSPL塩ビ

被覆鋼板に熱風溶接または溶剤溶着する。

　　　　　　　　　○　溶融着は常に丁寧で確実に行うことを心がける。

　　　　　　　　　○　接合部の状態を入念に確認し、不備があれば熱風溶接機で融着する。

⑤シーカプラン G相互の溶融着処理

　　　　　　　　　○　シーカプラン G相互の接合幅は40mm以上とし、常に丁寧で確実な溶融着を

心がける。

* 接合部の状態を入念に確認し、不備があれば熱風溶接機で融着する。

　　　　　　　⑥IWディスクとシーカプラン Gの誘導加熱処理

　　　　　　　　　○　IWディスク固定部に誘導加熱装置を用いて接合する。

　　　　　　　　　　　接合方法はIW自動加熱装置に同封の取扱説明書を参照のこと。

　　　　　　　　　○　接合部の状態を確認し、不備があれば再加熱にて適切な接合をする。

⑦シーカプラン接合末端部のシール処理

　　　　　　　　　○　シーカプラン接合末端部はシームシーラントでシール処理する。

　　　　（２）　立上り部施工

　　　　　　　①シーカプランGとSPL塩ビ被覆鋼板の溶融着処理

　　　　　　　　　○　立上り部にシーカプランGをしわが出ないように端部と平場外周部のSPL塩ビ被覆

　　　　　　　　　　　 鋼板に熱風溶接または溶剤溶着する。

　　　　　　　　　○　溶融着は常に丁寧で確実に行うことを心がける。

* 接合部の状態を入念に確認し、不備があれば熱風溶接機で融着する。

②シーカプランG相互の溶融着処理

　　　　　　　　　○　シーカプランG相互の接合幅は４０mm以上とし、常に丁寧で確実な溶融着を心がける。

* 接合部の状態を入念に確認し、不備があれば熱風溶接機で融着する。

③コーナー部の処理

○　コーナーの出入隅部にはSPLコーナーパッチまたはシーカプランGをカットしたシート

を用いて熱融着する。

○　コーナーの出入隅部には３枚重ねなどシートの段差が多く発生する為、水みちの出な

いように丁寧で確実な融着を心がける。

　　　　　　 ④シーカプラン接合末端部およびコーナー部のシール処理

　　　　　　　　　○　シーカプラン接合末端部はシームシーラントでシール処理する。

⑤ドレン部の処理

* SPLドレン鋼板を下地形状にあわせ加工し、固定する。
* SPLドレンとタイダクトホースを塩ビパイプ用ボンドを使用して接合し、既存パイプに

セットしてから、SPLドレン鋼板に熱風溶接または溶剤溶着する。

　　　　　　　　　○　SPLドレン接合末端部はシームシーラントでシール処理する。

**６．　安全管理**

**６－１　一般項目**

　　　　　　　　①　労働基準法等に定められている安全規則と各現場での安全規則を守ること。

　　　　　　　　②　保護帽や作業服は正しく着用すること。

　　　　　　　　③　健康管理は怠らず良好な体調で作業すること。

　　　　　　　　④　工具類は点検し正しく使うこと。

**６－２　危険作業の防止及び禁止項目**

　　　　　　　　①　台風などの強風で危険が予測される場合は、事前に材料・工具等の飛散防止の

養生をし、作業を見合わせる。

　　　　　　　　②　大雨などで危険が予測される場合は、事前に雨養生をし、作業を見合わせる。

　　　　　　　　③　作業中の降雨は落雷に注意し、速やかに階下へ避難すること。

　　　　　　　　④　火の気がある場所で溶剤系の材料を使用しないこと。

　　　　　　　　⑤　つまずきや転倒が起きないように作業場は整理整頓すること。

　　　　　　　　⑥　消火器の設置場所及び使用方法を確認すること。

　　　　　　　　⑦　指定場所以外での喫煙はしないこと。

|  |
| --- |
| 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。 |