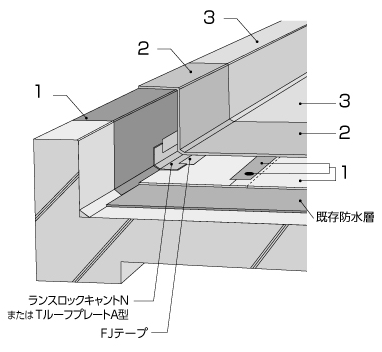
ＳＰＲ－２００エコ工法

【施工要領書】

シーカ・ジャパン株式会社

**施工仕様**



平場：ＳＰＲ－２００エコ工法（機械固定工法　平均厚２.０㎜）

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 工程 | 使用材料 | 使用量（／㎡） |
| １ | ランスロックシート | １.０５m |
| 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 |
| ＳＰＬエマルション１００ | － |
| ＤＦメッシュテープ | １.２m |
| ２ | エバーコートＳＰ－１００ | ２.０㎏ |
| ３ | ＤＳトップ・エコ　または  ＤＳトップ・ゼロ | ０.２㎏ |

立上り：ＳＰＭ－２００Ｌエコ工法（密着工法　平均厚２.０㎜）

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 工程 | 使用材料 | 使用量（／㎡） |
| １ | ＤＳプライマー・エコ | ０.１５㎏～ |
| ２ | エバーコートＳＰ－１００ | ２.０㎏ |
| ３ | ＤＳトップ・エコ　または  ＤＳトップ・ゼロ | ０.２㎏ |

　　※　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 |
| --- | --- | --- | --- |
| ＤＳプライマー・エコ | １６㎏／缶 | － | １成分形ウレタン樹脂プライマー（弱溶剤） |
| ＳＰＬエマルション１００ | １８㎏／缶 | － | 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 | ４０㎜・７０㎜  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 |
| 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 |
| ＴルーフプレートＡ型 | ２ｍ／本 | － | アルミ製コーナー材 |
| アルミサスアンカー | ２６㎜・４０㎜・７０㎜  １００本／箱 | － | アルミ・ステンレス製アンカーピン |
| ＦＪテープ | ５０～２００㎜  ×２０ｍ／巻 | － | ポリエステル不織布付ブチルゴムテープ |
| 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 |
| 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ＳＰ－１００ | ３９０㎏／セット | Ａ剤：Ｂ剤＋トナー  ＝１：１  （容積比） | ２成分形超速硬化ウレタン防水材＋トナー |
| Ａ剤　２００㎏／ドラム  Ｂ剤　１７５㎏／ドラム |
| スプレートナー | １５㎏／缶 |
| エバーコートＳＰ－１００  （小分け） | ３５．４㎏／セット | Ａ剤：Ｂ剤＋トナー  ＝１：１  （容積比） | ２成分形超速硬化ウレタン防水材＋トナー |
| Ａ剤　１８㎏／缶  Ｂ剤　１６㎏／缶 |
| スプレートナー（小分け） | １．４㎏／缶 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ＤＳトップ・エコ | １５㎏／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） |
| 主　剤　６㎏／缶  硬化剤　９㎏／缶 |
| ＤＳトップ・ゼロ | １５㎏／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） |
| 主　剤　６㎏／缶  硬化剤　９㎏／缶 |

**施工の流れ**

|  |  |
| --- | --- |
| 平場面：ＳＰＲ－２００エコ工法 | 立上り面：ＳＰＭ－２００Ｌエコ工法 |
|  |  |
| 下地確認・下地清掃 | |
|  |  |
| 吹付け養生 | |
|  |  |
| 墨出し | |
|  |  |
| ランスロックシート張り  シ－トジョイント処理  シ－トの固定 |  |
|  |  |
| 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 |  |
|  |  |
|  | ＤＳプライマー・エコ塗布 |
|  |  |
| エバーコートＳＰ－１００吹付け | |
|  |  |
| ＤＳトップ・エコまたはＤＳトップ・ゼロ塗布 | |

**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。  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。 |
| 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（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。 |
| 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またはＴルーフプレートＡ型取付け |
| 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またはＴルーフプレートＡ型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またはＴルーフプレートＡ型の下穴部（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またはＴルーフプレートＡ型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またはＴルーフプレートＡ型同士のつなぎ目は、隙間を夏期１㎜・冬期２㎜開ける。 |
| ６ | ＦＪテープ張付け |
| ランスロックキャントＮまたはＴルーフプレートＡ型同士のつなぎ目、及び周囲の段差にＦＪテープを張付ける。このときランスロックキャントＮまたはＴルーフプレートＡ型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ルーフアンカーまたはハードエッジドライブＨＤＦ、ランスロックキャントＮまたはＴルーフプレートＡ型、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ＳＰ－１００吹付け |
| エバーコートＳＰ－１００Ｂ剤へスプレー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剤からなるエバーコートＳＰ－１００を専用吹付け機を用いて、ＴルーフアンカーまたはハードエッジドライブＨＤＦでランスロックシートを固定した部分及びシ－トジョイント部に増吹きし、その後２.０㎏／㎡を均一に吹付けを行う。 |
| ８ | ＤＳトップ・エコまたはＤＳトップ・ゼロ塗布 |
| 主剤・硬化剤からなるＤＳトップ・エコまたはＤＳトップ・ゼロ塗布を規定の配合で混合攪拌し、ローラー・刷毛等の工具で０.２㎏／㎡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。 |

**立上り**

|  |  |
| --- | --- |
| 工程 | 施工方法 |
| １ | ＤＳプライマー・エコ塗布 |
| 下地処理確認・吹付け養生後、良く清掃し、ＤＳプライマー・エコをローラー等の工具で０.１５㎏～／㎡を均一に塗布する。 |
| ２ | エバーコートＳＰ－１００吹付け |
| エバーコートＳＰ－１００Ｂ剤へスプレートナーを既定の量を混合撹拌し、Ａ剤・Ｂ剤を既定の液温になるまで加温する。  試し吹き確認後、Ａ剤・Ｂ剤からなるエバーコートＳＰ－１００を専用吹付け機を用いて、２．０㎏／㎡を均一に吹付けを行う。 |
| ３ | ＤＳトップ・エコまたはＤＳトップ・ゼロ塗布 |
| 主剤・硬化剤からなるＤＳトップ・エコまたはＤＳトップ・ゼロ塗布を規定の配合で混合攪拌し、ローラー・刷毛等の工具で０.２㎏／㎡を均一にムラ無く塗布する。 |
| ４ | 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。 |