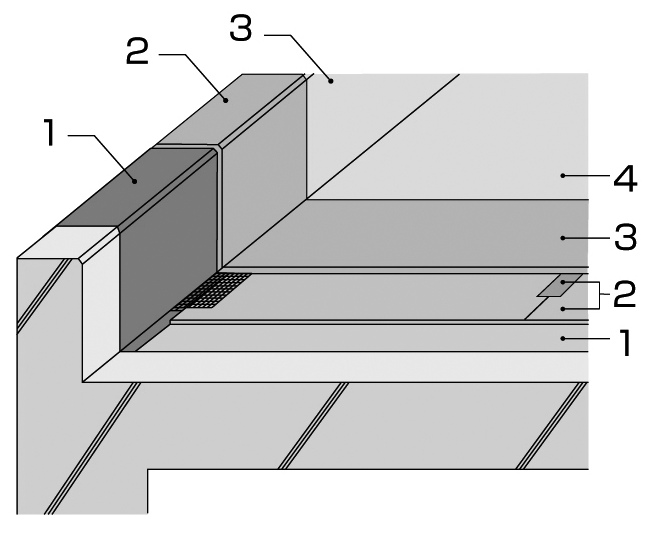
Ｇ－Ｘ－１工法

【施工要領書】

シーカ・ジャパン株式会社

**施工仕様**



平場：Ｇ－Ｘ－１工法（通気緩衝工法　平均厚３.０㎜※１）

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 工程 | 使用材料 | 使用量（／㎡） |
| １ | ＵＳウレタンプライマー | ０.１５㎏～ |
| ２ | 自着シートＭＱＣ | １.０m |
| ジョイントテープＴＭ | ※２ |
| ＤＦメッシュテープ | ※２ |
| ３ | ＧＥＴ－１０００ | １.５kg  （３.０㎜※１） |
| ４ | エクセルトップ（高反射色） | ０.２㎏ |

立上り：Ｇ－Ｘ－２立上り工法（密着工法　平均厚２.０㎜※１）

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 工程 | 使用材料 | 使用量（／㎡） |
| １ | プライマーＰＷ－Ｆ | ０.２㎏ |
| ２ | ＧＥＴ－１０００ | １.０kg  （２.０㎜※１） |
| ３ | エクセルトップ（高反射色） | ０.２㎏ |

※１　厚みは参考値：施工環境（温度・湿度など）により変動することがあります。

※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 |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 | １２㎏／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　６㎏／缶  硬化剤　６㎏／缶 |
| 自着シートＭＱＣ | １m×１５m／巻  ｔ＝１.２㎜ | － | ＭＱＣ（防水層品質管理）システム対応ポリエステル不織布系通気緩衝シート |
| 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 |
| ステンレスベントＮ | ２個／箱 | － | ステンレス製脱気筒 |
| ＧＥＴ－１０００ | Ａ剤　２００㎏／ドラム  Ｂ剤　１７５㎏／ドラム | Ａ剤：Ｂ剤＋トナー＝１：１  （容積比） | 超速硬化ウレタン防水材 |
| スプレートナー | １５㎏／缶 | 超速硬化ウレタン防水材用トナー |
| エクセルトップ  （高反射色） | １４㎏／セット | 主剤：硬化剤  ＝３：４ | ２成分形ハルスタイプアクリルウレタン樹脂トップコート（溶剤系） |
| 主　剤　　６㎏／缶  硬化剤　　８㎏／缶 |

**施工の流れ**

|  |  |
| --- | --- |
| 平場面：Ｇ－Ｘ－１工法 | 立上り面：Ｇ－Ｘ－２立上り工法 |
|  |  |
| 下地確認・下地清掃 | |
|  |  |
| 吹付け養生 | |
|  |  |
| 墨出し | |
|  |  |
|  | プライマーＰＷ－Ｆ塗布 |
|  |  |
| ＵＳウレタンプライマー塗布 |  |
|  |  |
| 自着シートＭＱＣ張り  シートジョイント処理  シート端末処理 |  |
|  |  |
| ステンレスベントＮ取付け |  |
|  |  |
| ＧＥＴ－１０００吹付け | |
|  |  |
| エクセルトップ（高反射色）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５０㎜離し、正確に行う。 |
| ２ | ＵＳウレタンプライマー塗布 |
| 下地処理確認後、良く清掃し、ＵＳウレタンプライマーをローラー等の工具で０.１５㎏～／㎡を均一に塗布する。 |
| ３ | 自着シートＭＱＣ張り |
| 自着シートＭＱＣを突付けで張る。  自着シートＭＱＣは、総てパラペット・役物等より３.０㎜離して張る。  １本目の自着シートＭＱＣ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本目の自着シートＭＱＣ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。  自着シートＭＱＣを張付け後、専用転圧ローラーで全面を均一に転圧する。  自着シートＭＱＣのジョイント（長手・短手）処理は、ジョイントテープＴＭを張付け転圧する。  自着シートＭＱＣ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。  シートのくり抜きは素地が露出するまでとし、くり抜く大きさは１００ｍｍ角程度とする。 |
| ５ | ＧＥＴ－１０００吹付け |
| エバーコートＳＰ－１００ＳＢ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ＧＥＴ－１０００を専用吹付け機を用いて、１.５kg／㎡（平均３.０㎜厚）にて吹付けを行う。 |
| ６ | エクセルトップ（高反射色）塗布 |
| 主剤・硬化剤からなるエクセルトップ（高反射色）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㎏／㎡を均一に塗布する。 |
| ７ | 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 | プライマーＰＷ－Ｆ塗布 |
| 下地処理確認・吹付け養生後、主剤・専用添加剤からなるプライマーＰＷ－Ｆを規定の配合で混合攪拌し、をローラー等の工具で０.２㎏／㎡を均一に塗布する。 |
| ２ | ＧＥＴ－１０００吹付け |
| エバーコートＳＰ－１００ＳＢ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ＧＥＴ－１０００を専用吹付け機を用いて、１.０kg／㎡（平均２.０㎜厚）にて吹付けを行う。 |
| ３ | エクセルトップ（高反射色）塗布 |
| 主剤・硬化剤からなるエクセルトップ（高反射色）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。 |