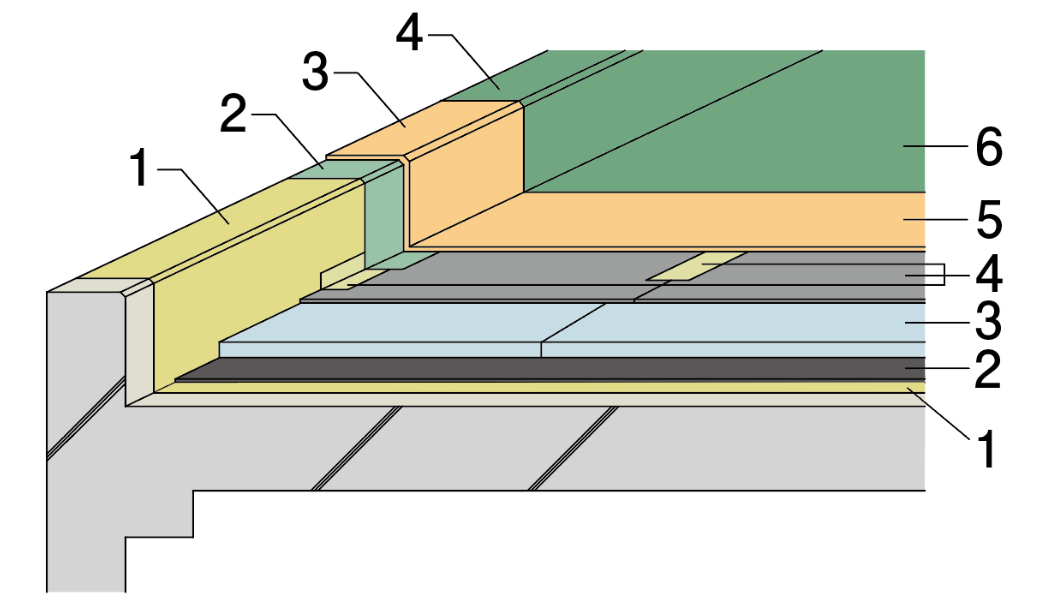
ＵＰＴＦ－２００工法

【施工要領書】

シーカ・ジャパン株式会社

**施工仕様**



平場：ＵＰＴＦ―２００工法　（絶縁工法：断熱あり）

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 工程 | 使用材料 | 使用量（／㎡） |
| １ | プライマーＰＷ－Ｆ | ０．１５kg～ |
| ２ | ＤＦ・ＢＢシート | １．０m |
| ３ | 断熱材 | １．２５枚 |
| ４ | 自着シートＭＱＣ  ジョイントテープＴＭ  ＤＦメッシュテープ | １.０m  １.２m  ０.４m |
| ５ | プラマックス５００ | ２.０㎏ |
| ６ | ＳＱトップ（高反射色） | ０.２㎏ |

立上り：ＵＰＭ－１０Ｌ　（密着工法）

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 工程 | 使用材料 | 使用量（／㎡） |
| １ | プライマーＰＷ－Ｆ | ０.１５㎏～ |
| ２ | エバーコートＺｅｒｏ－１Ｈ立上り用 | ０.７㎏ |
| ３ | プラマックス５００ | ２.０㎏ |
| ４ | ＳＱトップ（高反射色） | ０.２㎏ |

**使用材料一覧**

| 品名 | 荷姿・入目 | 配合比 | 材質 |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| ＤＦ・ＢＢシート | １m×２０m／巻 |  | 粘着ブチル層＋ポリエステル不織布複合シート（両面粘着層付） |
| スタイロフォーム | ｔ＝２５～５０㎜  ９１０㎜×９１０㎜／枚 | － | ポリスチレンフォーム  断熱材 |
| 自着シートＭＱＣ | １m×１５m／巻 |  | ポリエステル不織布＋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 |
| エバーコート  Ｚｅｒｏ－１Ｈ | １８㎏／缶 | １成分形 | １成分形ウレタン防水材 |
| エバーコート  Ｚｅｒｏ－１Ｈ  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 |
| Ｚｅｒｏ－１専用促進剤  　　　　　速硬化タイプ | ３．３kg／ポリビン | 添加量  １．５～  ３．０％ | Ｚｅｒｏ－１専用硬化促進剤 |
| Ｚｅｒｏ－１専用促進剤  　　　　　　　Ｃタイプ | ３．３kg／ポリビン | 添加量  約１．６％ | Ｚｅｒｏ－１専用硬化促進剤 |
| プラマックス５００  （ドラムセット） | 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＋ＭＱＣトナー |
| Ａ剤　２００㎏／ドラム  Ｂ剤　１７５㎏／ドラム |
| ＭＱＣトナー | １５㎏／缶 |
| プラマックス５００  （小分けセット） | 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＋ＭＱＣトナー |
| Ａ剤　　１８㎏／缶  Ｂ剤　　１６㎏／缶 |
| ＭＱＣトナー | １．４㎏／缶 |
| ＳＱトップ  　（高反射色） | 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  （溶剤系） |
| 主　剤　　６㎏／缶  硬化剤　　９㎏／缶 |
| ステンレスベントＮ | ２個／箱 | － | ステンレス製脱気筒 |

**施工の流れ**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 平場面：ＵＰＴＦ－２００ | | 立上り面：ＵＰＭ－１０Ｌ | |
|  | |  | |
| 下地確認・下地清掃 | | | |
|  | |  | |
| 養生 | | | |
|  | |  | |
| プライマーＰＷ－Ｆ塗布 | | | |
|  | | | |
| ＤＦ・ＢＢシート張り |  | | エバーコートＺｅｒｏ－１Ｈ  立上り用塗布 |
|  |  | | |
| 断熱材敷き |  | | |
|  |  | | |
| 自着シートＭＱＣ張り  シ－トジョイント・端末処理 |  | | |
|  | |
| 吹付け養生 | | | |

|  |
| --- |
| プラマックス５００吹付け |

|  |
| --- |
| ＳＱトップ（高反射色）塗布 |

**施工要領**

平場　ＵＰＴＦ－２００

|  |  |
| --- | --- |
| 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、良く清掃し、主剤・硬化剤からなるプライマーＰＷ－Ｆを規定の配合で混合攪拌し、ローラー等の工具で０.１５㎏～／㎡を均一に塗布する。 |
| ２ | ＤＦ・ＢＢシート張り |
| ストライプ状に加工された粘着面を下地側にして、離形フィルムをはがして張る。 |
| ３ | 断熱材敷き |
| 断熱材の割付け・加工を行った後、敷き込み部のＤＦ・ＢＢシート離形フィルム（表面側）をはがし、断熱材を隙間無く敷きつめる。  立上り部および役物周りは、突付けで断熱材を敷く。 |
| ４ | 自着シートＭＱＣ張り |
| ストライプ状に加工された粘着面を下地側にし、離形フィルムをはがして張る。  シート端部（入隅部など）に対し突付けにて張る。  自着シートＭＱＣを張付け後、専用転圧ローラーで全面を転圧する。  シートジョイント（長手・短手）にジョイントテープＴＭを張付け転圧する。  シート端末部にＤＦメッシュテープを張付け転圧する。  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。 |
| 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、２.０㎏／㎡を均一に吹付けを行う。 |
| ６ | ＳＱトップ（高反射色）塗布 |
| 主剤・硬化剤からなるＳＱトップ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㎏／㎡をムラ無く塗布する。 |
| － | 養生 |
| 施工終了後、１日以上養生する。 |

立上り　ＵＰＭ－１０Ｌ

|  |  |
| --- | --- |
| 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、良く清掃し、主剤・硬化剤からなるプライマーＰＷ－Ｆを規定の配合で混合攪拌し、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Ｚｅｒｏ－１Ｈ立上り用塗布 |
| エバーコートＺｅｒｏ－１Ｈ立上り用をコテ・ゴムベラ等の工具を用いて０.７㎏／㎡を均一に塗布する。 |
| ３ | 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。 |
| ４ | ＳＱトップ（高反射色）塗布 |
| 主剤・硬化剤からなるＳＱトップ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㎏／㎡をムラ無く塗布する。 |
| － | 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。 |