Ｔ－ＺＨ－ＤＳ工法

【施工要領書】

シーカ・ジャパン株式会社

**施工仕様**

Ｔ－ＺＨ－ＤＳ工法

平場

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 工程 | 使用材料 | 使用量（／㎡） |
| １ | ベンリダインＷＧ | ０.４㎏ |
| ２ | ダイナＮＳシート | － |
| ３ | ジョイント・端末処理　ＮＳロッド  ベンリダインＷＰシール | － |

側溝・巾木（密着工法　平均厚１.５㎜）

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 工程 | 使用材料 | 使用量（／㎡） |
| １ | ＤＳプライマー・エコ | ０.２㎏ |
| ２ | エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｈ 立上り用 | ２.０㎏ |
| ３ | ＤＳトップ・ゼロ | ０.２㎏ |

**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 | １成分形ウレタン樹脂プライマー（弱溶剤系） |
| 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 |
| 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 |
| ベンリダインＷＧ | ５㎏／缶  １０㎏／缶  １８㎏／缶 | １成分形 | １成分形ウレタン樹脂接着剤（溶剤系） |
| ダイナＮＳシート | ９ｍ／巻  幅＝１,８２０㎜／  １,６２０㎜／  １,３５０㎜ | － | 防滑性ビニル床シート |
| ベンリダインＷＰシール | （３３３ml／本）  ２本／箱 | － | １成分形ウレタン樹脂端部処理剤 |
| ＮＳロッド | ５０ｍ／巻 | － | 軟質塩化ビニル樹脂床溶接棒 |

**施工の流れ**

|  |  |
| --- | --- |
| Ｔ－ＺＨ－ＤＳ工法　平場面 | Ｔ－ＺＨ－ＤＳ工法 側溝・巾木部 |
|  |  |
| 下地確認・下地清掃 | |
|  |  |
|  | ＤＳプライマー・エコ塗布 |
|  |  |
|  | エバーコート Ｚｅｒｏ－１ Ｈ  立上り用塗布 |
|  |  |
|  | ＤＳトップ・ゼロ塗布 |
|  |  |
| ダイナＮＳシート割付け |  |
|  |  |
| ダイナＮＳシート仮敷き |  |
|  |  |
| ベンリダインＷＧ塗布 |  |
|  |  |
| ダイナＮＳシート張り  シートジョイント処理  シート端末処理 |  |

**施工要領**

**側溝・巾木**

|  |  |
| --- | --- |
| 工程 | 施工方法 |
| １ | ＤＳプライマー・エコ塗布 |
| 下地処理確認後、良く清掃し、ＤＳプライマー・エコをローラー等の工具で０.２㎏／㎡を均一に塗布する。 |
| ２ | 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２.０㎏／㎡を均一に塗布する。 |
| ３ | ＤＳトップ・ゼロ塗布 |
| 主剤・硬化剤からなるＤＳ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。 |

**平場**

|  |  |
| --- | --- |
| 工程 | 施工方法 |
| １ | ダイナＮＳシート施工部位の割付け |
| 側溝・巾木部のトップコート硬化後、ダイナＮＳシートをできるだけジョイント箇所を少なく、端部に小さなシートが入らないよう施工部位の割付けを行う。  シート端部は、端部処理材の仕上げシロとして、排水溝端部から５㎜以上、壁際は３㎜程度の隙間を空ける。シート端部の位置の墨出しを正確に行う。 |
| ２ | ダイナＮＳシート仮敷き |
| ダイナＮＳシートの張付け基準線に沿って同方向に仮敷きを行い、巻ぐせをシワが生じないように敷き延ばす。  シートの柄合わせを行い、２枚目のシートの継ぎ目は突き付けで隙間なく敷く。  継ぎ目はシート表面柄模様の目地部で設ける。 |
| ３ | ベンリダインＷＧ塗布 |
| ダイナＮＳシートを幅方向にズレないように半分に折り曲げ、ベンリダインＷＧを接着材塗布工具のクシ目ゴテ等で０.４㎏／㎡を均一に塗布する。 |
| ４ | ダイナＮＳシート張り |
| ダイナＮＳシートをシワを生じさせないように、中央部から丁寧にシートを張付ける。張付け後、しごき圧着で空気抜きを行った後、床ローラーで全面を均一に転圧する。  壁際は３㎜程度の隙間が空くように、防水層を傷付けずカッターナイフ等で裁断する。壁際および継ぎ目部をハンドローラーやコーナーローラーで十分に転圧する。 |
| ５ | ダイナＮＳシート ジョイント処理、端部処理 |
| ジョイント部は、溶接工法の場合は溶接棒であるＮＳロッドを使用し、熱風溶接機を用いて施工する。シール工法の場合はベンリダインＷＰシールを用いてシーリング処理する。  端部処理は、シール工法にてベンリダインＷＰシールを用いてシーリング処理する。 |
| ６ | 養生 |
| 施工終了後、通常は１～２日養生を行うか、端部処理のベンリダインＷＰシールが硬化する２～３日経過後に歩行可能とする。 |

|  |
| --- |
| 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。 |