ハイステップＤＨ－１・ＴＦ工法

【施工要領書】

シーカ・ジャパン株式会社

**施工仕様**

ハイステップＤＨ－１・ＴＦ工法

平均厚８㎜

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 工程 | 使用材料 | 使用量（／㎡） | 備考 |
| １ | ハイステッププライマー  （アスコン下地） | ０．３kg |  |
| プライマーＰＷ－Ｆ  （コンクリート・モルタル下地） | ０．１５kg |  |
| ２ | ハイステップバインダー（ゴムチップバインダー）  ＋ゴムチップ８００Ｈ－Ｓ | １．０３kg  ４．５７kg | ８．０ｍｍ |
| ３ | 層間プライマーＪ | ０.１㎏ |  |
| ４ | ＫＳＴコート・ゼロ | ０．８kg |  |
| ５ | ハイステップコート（粗面仕上げ） | ０.２５㎏ |  |

平均厚１０㎜

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 工程 | 使用材料 | 使用量（／㎡） | 備考 |
| １ | ハイステッププライマー  （アスコン下地） | ０．３kg |  |
| プライマーＰＷ－Ｆ  （コンクリート・モルタル下地） | ０．１５kg |  |
| ２ | ハイステップバインダー（ゴムチップバインダー）  ＋ゴムチップ８００Ｈ－Ｓ | １．２９kg  ５．７１㎏ | １０．０ｍｍ |
| ３ | 層間プライマーＪ | ０.１㎏ |  |
| ４ | ＫＳＴコート・ゼロ | ０．８kg |  |
| ５ | ハイステップコート（粗面仕上げ） | ０.２５㎏ |  |

**使用材料一覧**

| 品名 | 荷姿・入目 | 配合比 | 材質 |
| --- | --- | --- | --- |
| ハイステッププライマー | １６㎏／缶 | － | 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 |
| ハイステップバインダー  （ゴムチップバインダー） | １８㎏／缶 | １成分形 | １成分形ウレタン樹脂ゴムチップ用バインダー |
| ゴムチップ８００Ｈ－Ｓ | ２０㎏／袋 | バインダー：ゴムチップ８００Ｈ－Ｓ＝１８㎏：４袋８０㎏ | 黒ゴム粉砕品 |
| 層間プライマーＪ | １２㎏／セット | 主剤：硬化剤  ＝１：１ | ２成分形ウレタン樹脂プライマー（溶剤系） |
| 主　剤　６㎏／缶  硬化剤　６㎏／缶 |
| ＫＳＴコート・ゼロ | ３０㎏／セット | 主剤：硬化剤  ＝２：３ | ２成分形ウレタンエンボス仕上げ材 |
| 主　剤　１２㎏／缶  硬化剤　１８㎏／缶 |
| ハイステップコート | １６㎏／セット | 主剤：硬化剤  ＝１：３ | 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　　４㎏／缶  硬化剤　１２㎏／缶 |
| ダイフレックス  粗面仕上げ材 | ０.５㎏／箱 | トップコート１セットに対し１袋添加 | 粗面仕上げ用骨材 |

**施工の流れ**

|  |  |
| --- | --- |
| ハイステップＤＨ－１・ＴＦ工法 | |
|  |  |
| 下地確認・下地清掃 | |
|  |  |
| ハイステッププライマー  プライマーＰＷ－Ｆ塗布 | |
|  |  |
| ハイステップ弾性ベース層施工  ハイステップバインダー（ゴムチップバインダー）＋ゴムチップ８００Ｈ－Ｓ | |
|  |  |
| サンディング（必要に応じて） | |
|  |  |
| 層間プライマーＪ　塗布 | |
|  |  |
| ＫＳＴコート・ゼロ　エンボス層吹付け | |
|  |  |
| ハイステップコート（粗面仕上げ）吹付け | |

**施工要領**

|  |  |
| --- | --- |
| 工程 | 施工方法 |
| １ | プライマー　塗布 |
| 下地処理確認後、良く清掃し、ハイステッププライマーまたは主剤・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規定量を均一に塗布する。 |
| ２ | ハイステップ弾性ベース層施工 |
| ハイステップバインダー（ゴムチップバインダー）とゴムチップ８００Ｈ－Ｓを規定の配合で専用ミキサーにて混合攪拌し、自走施工機で規定量を均一に施工する。  施工面積が小さい場合及び機械施工が不可能な場合は、左官定規等にて高さを確保し、熱ローラー・アイロンコテ・バーナーコテ等の工具で十分に転圧を行い、表面を平滑に仕上げる。 |
| ３ | 層間プライマーＪ |
| 層間プライマーＪを規定の配合で混合撹拌し、ローラー、刷毛またはペイントタンクガン・エアレスガン・ゴムレーキ等の工具で規定量を均一に吹付けを行う。 |
| ４ | ＫＳＴコート・ゼロ　エンボス層吹付け |
| ＫＳＴコート・ゼロを規定の配合で混合攪拌し、専用吹付け機の工具で規定量を均一に吹付けを行う。 |
| ５ | ハイステップコート（粗面仕上げ）吹付け |
| 主剤・硬化剤からなるハイステップコートとダイフレックス粗面仕上げ材を規定の配合で混合攪拌し、ペイントタンクガン・エアレスガン等の工具で規定量を均一にムラ無く吹付けを行う。 |
| ６ | 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。 |