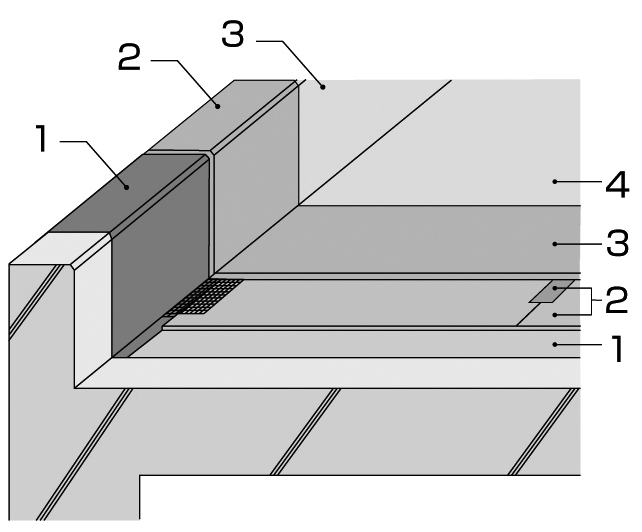
ＳＰＴ－３００工法

【施工要領書】

シーカ・ジャパン株式会社

**施工仕様**



平場：ＳＰＴ－３００工法（通気緩衝工法　平均厚３.０㎜）

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 工程 | 使用材料 | 使用量（／㎡） |
| １ | プライマーＰＷ－Ｆ | ０.１５㎏～ |
| ２ | 自着シートライトＳＰ | １.０m |
| ジョイントテープＴＭ | ※２ |
| ＤＦメッシュテープ | ※２ |
| ３ | エバーコートＳＰ－１００ | ３.０㎏ |
| ４ | エクセルトップ | ０.２㎏ |

立上り：ＳＰＭ－２００Ｌ工法（密着工法　平均厚２.０㎜）

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 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ＳＰ－１００ | ２.０㎏ |
| ３ | エクセルトップ | 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 |
| 自着シートライトＳＰ | | １m×１５m／巻  ｔ＝１．０㎜ | － | ポリエステル不織布＋非加硫ブチルゴム系通気緩衝シート |
| 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 |
| 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 |
| エクセルトップ | | １４㎏／セット | 主剤：硬化剤  ＝３：４ | 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㎏  硬化剤　８㎏ |

**施工の流れ**

|  |  |
| --- | --- |
| 平場面：ＳＰＴ－３００工法 | 立上り面：ＳＰＭ－２００Ｌ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 | |
|  |  |
| 自着シートライトＳＰ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 |  |
|  |  |
| エバーコートＳＰ－１００吹付け | |
|  |  |
| エクセルトップ塗布 | |

**施工要領**

**平場**

|  |  |
| --- | --- |
| 工程 | 施工方法 |
| １ | 墨出し |
| 立上り入隅部より５０㎜離し、正確に行う。 |
| ２ | プライマーＰＷ－Ｆ塗布 |
| 下地処理確認後、良く清掃し、プライマーＰＷ－Ｆをローラー等の工具で０.１５㎏～／㎡均一に塗布する。 |
| ３ | 自着シートライトＳＰ張り |
| 自着シートライトＳＰを突付けで張る。  シートは、総てパラペット・役物等より５０㎜離して張る。  １本目のシートは、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本目のシート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。  自着シートライトＳＰを張付け後、専用転圧ローラーで全面を均一に転圧する。  自着シートライトＳＰ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。  自着シートライトＳＰ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。 |
| ５ | 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、３．０㎏／㎡を均一に吹付けを行う。 |
| ６ | エクセルトップ塗布 |
| 主剤・硬化剤からなるエクセル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㎏／㎡を均一にムラ無く塗布する。 |
| 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 | エクセルトップ塗布 |
| 主剤・硬化剤からなるエクセル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。 |