

ネオマフォームDH下地に対する
下地調整塗り施工要領書

富士川建材工業株式会社

2005年3月改訂

～目次～

本施工要領書の取り扱いについて	・・・	2
1. 使用製品	・・・	3
2. 工法の種類と適用	・・・	4
3. 施工手順	・・	4
4. 注意事項	・・・	7

本施工要領書の取り扱いについて

本施工要領書は、ネオマフォームDH下地に対する下地調整塗りの標準的な施工方法を示したもので、全ての現場に当てはまるとは限りません。各施工現場では、本施工要領書では合致できない様々な状況が考えられますので、施工業者におかれましては、各々の現場状況にあった施工及び管理をお願いいたします。また、あわせて旭化成建材株式会社断熱材事業部作成のネオマフォームDH施工要領書を良くご理解いただけますようお願い致します。

※本記載内容は現時点での資料・データに基づいて作成しており、新しい知見により改訂されることがあります。

1. 使用製品

1.1 A工法、B工法共通使用

○シーレックス #50

セメント混和用ポリマーディスパーション、吸水調整材
エチレン酢酸ビニル系 固形分37±2%
18kg(缶)



1.2 A工法のみ使用

○アリスネット15cm幅

耐アルカリ性ガラス繊維ネット
ジョイント処理用及び補修部分に使用
15cm×50m巻
別に、アリスネット1m幅(1m×50m巻)もあります。



○フジライト#10

セメント系下地調整塗材 C-2
25kg(3層ポリ入りクラフト紙袋)
標準加水量: 7~8L/袋
標準塗り厚 約1mm
標準塗り面積 約20㎡/1mm厚



○フジライト#20

セメント系下地調整塗材 CM-2
25kg(3層ポリ入りクラフト紙袋)
標準加水量: 7~8L/袋
標準塗り厚 約1~3mm
標準塗り面積 約12㎡/2mm厚



○フジライト#40

セメント系下地調整塗材 CM-2
25kg(3層ポリ入りクラフト紙袋)
標準加水量: 4~5L/25kg
標準塗り厚 約2~15mm
標準塗り面積 約3.5㎡/5mm厚



1.3 B工法のみ使用

○OSSテープ

粘着剤付ガラス繊維メッシュジョイントテープ
50mm幅×153m/巻



○OSプラ

アルファ型既調合石膏プラスター
20kg(3層ポリ入りクラフト紙袋)
標準加水量: 約8L
標準塗り厚 5mm
塗り面積 約3㎡/5mm厚



2. 工法の種類と適用

次の2工法より選択する。

工法名	構 成	特 長
A 工法	プライマー塗布+(フジライト#40補修)+フジライト#20で目地等ネット伏せ込み+フジライト#20塗り+(フジライト#10塗り)	一般仕上げ、Bよりローコスト
B 工法	プライマー塗布+目地部 SS テープ張り+(Sプラ補修)+Sプラ塗り	石膏系のため、京壁等の中性下地用塗り壁仕上げが可能、乾燥収縮がない

3. 施工手順

3.1 下地処理

① A,B両工法に適用

○ネオマフォームDH面の処理

・型枠解体時などにネオマフォームDHが大きく破損した場合は、破損部のネオマフォーム DH を大きめに切り欠き、端材を後から接着張り※してください。

※接着剤には変成シリコン系の接着剤をご使用下さい。

・ネオマフォームDHに過度な衝撃を与えますとフォームの破損、破断を引き起こしますので避けてください。

・ネオマフォームDHの面材が大きく剥がれている場合、面材をカッターなどで切り取った上でプライマー及びフジライト(又はSプラ)を施工してください。

・コンクリートノロは取り除き、プラスチック釘は切り取る。

・ネオマフォームDH表面の埃等を清掃する。

○コンクリート面の処理

・コンクリート下地の突起、レイタンス、硬化不良部分などはサンダーやワイヤブラシで除去しておく。大きな不陸は補修しておく。下地表面に出ている番線や釘などは除去し、その頭は錆止め処理しておく。

② B工法のみ適用(Sプラは石膏系のため、①に加え次の処理を行う。)

・金属部分は防錆処理を行なう。アルミサッシ、額縁に接する所はビニル製の見切りなどで縁を切る。

3.2 下地調整塗り

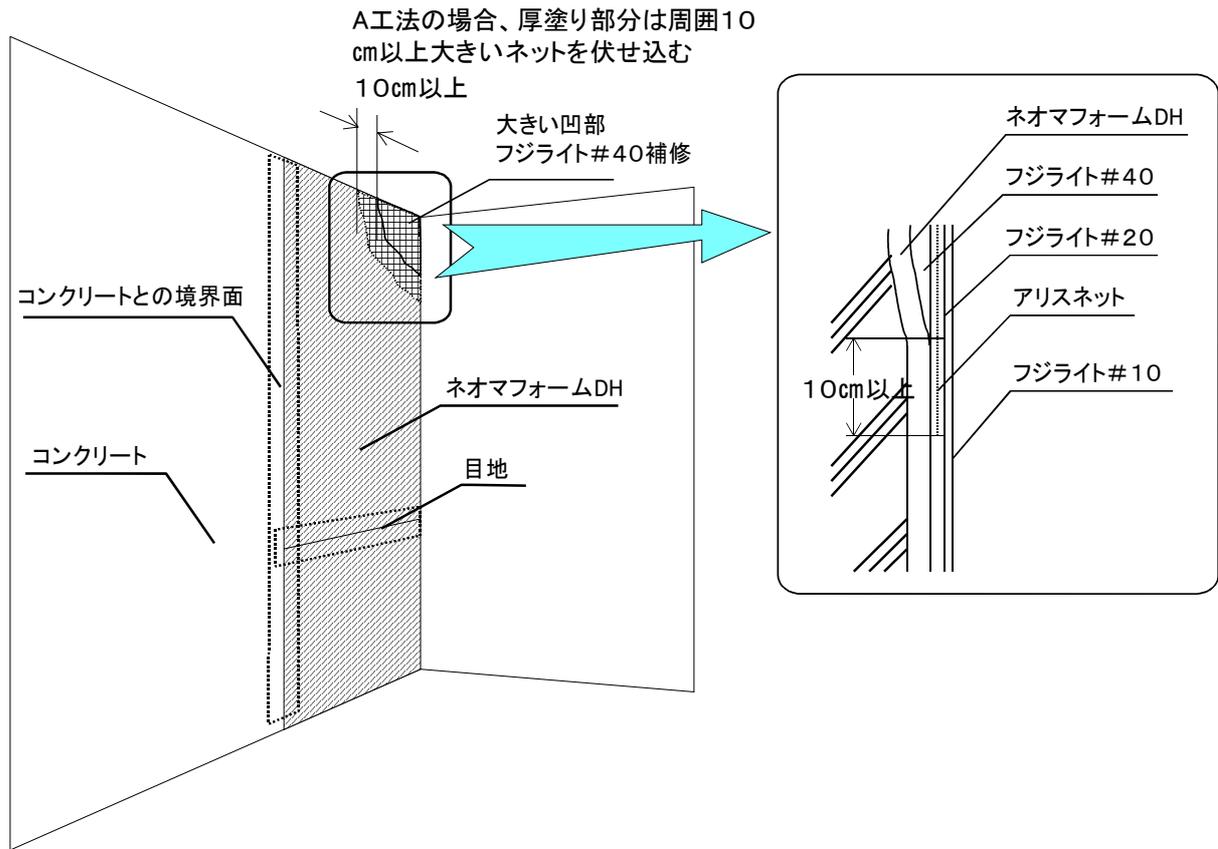
1. A工法

工 程	工 法	塗布量塗厚	工程間間隔
プライマー塗布	・全面(ネオマフォームDH表面及びコンクリート部分)にシーレックス5倍希釈液を塗布する。	150g / m ² (希釈液)	12 時間以上
フジライト#40 補修(5mm以上 に適用)	・ネオマフォームDHの概ね5mm以上の段差や凹部分はフジライト#40(シーレックス2.5 kg / 袋混入)で補修する。		2日以上
目地等アリスネット伏せ込み	・ネオマフォームDHとコンクリートの境界面及びネオマフォームDHの目地部分及び段差補修し厚塗りとなった部分にネットサイズより広めにフジライト#20(シーレックス2.5 kg / 袋混入)を1mm厚程度塗り付け、直ちに、ジョイントには15cm幅、補修厚塗り部分には厚塗り部分より周囲10cm以上のサイズのアリスネットを張り付け、ネットの浮きがなくなるようにコテでなじませる。アリスネットの継ぎ目がある場合は5cm以上重ねる。	1mm	1日以上
フジライト#20 塗り	・フジライト#20(シーレックス2.5 kg / 袋混入)を全面にコテ塗りし、むらをとり、しまり具合を見て平坦に押さえる。特に、ネット伏せ込み部分が厚くならないように注意する。	2~3mm厚 目地処理の 厚みを含む	7日以上
フジライト#10 塗り(細目仕上 材のみに適用)	・フジライト#20が硬化後フジライト#10(シーレックス1 kg / 袋混入)を全面塗り付け、しまり具合を見て平坦に押さえる。	1mm	7日以上
仕上げ材施工	・十分乾燥後、仕上げ材(塗り壁、内装クロス等)を施工する。		

フジライト塗り部分にフジライトを塗り付ける場合、下塗りのフジライトが乾燥し吸水が激しい場合は、吸水調整材としてシーレックス5倍希釈液を塗布し、水引後塗り付ける。

2. B工法

工 程	工 法	塗布量塗厚	工程間間隔
プライマー塗布	・全面(ネオマフォームDH表面、コンクリート部分)にシーレックス5倍希釈液を塗布する。	150g / m ² (希釈液)	12 時間以上
目地処理	・ネオマフォームDHの目地及びネオマフォームDHとコンクリートの境界面にSSテープを貼る。		
Sプラ補修(5 mm以上に適用)	・ネオマフォームDHの5mm以上の段差や凹部分はSプラ(いずれもシーレックス1kg/袋混入)で補修する。		4時間以上
Sプラ塗り	・Sプラ補修部分にはシーレックス5倍希釈液を塗布する。 ・全面にシーレックスを1kg/袋混入したSプラを下ごすりし、しまり具合を見てSプラ(シーレックス混入なし)を塗り、平坦に押さえる。	5mm厚	7日以上
仕上げ材施工	・十分乾燥後、仕上げ材(塗り壁、内装クロス等)を施工する。(クロスの場合必要に応じパテ処理を行う。)		



アリスネット及びSSテープの施工箇所

A工法(アリスネットを使用): ネオマフォームDHの目地、ネオマフォームDHとコンクリートの境界面、厚塗り補修部分

B工法(SSテープを使用): ネオマフォームDHの目地、ネオマフォームDHとコンクリートの境界面

4. 注意事項

<ひび割れについて>

A工法の場合、ネオマフォームDH表面に施工するフジライトの厚みは2～3mm程度を想定しています。

よって、以下のような場合、特にひび割れに対する注意が必要です。

・フジライトを厚塗りする場合

収縮量が大きくなり、ひび割れを生じさせる恐れがあります。

・型枠の目違いなどによって、フジライト厚にムラが生じる場合

収縮量に差が生じ、ひび割れを生じさせる恐れがあります。

・フジライトを施工するネオマフォームDH面が広い場合

収縮量が大きくなり、ひび割れを生じさせる恐れがあります。

ひび割れ抑制に耐アルカリ性ガラス繊維ネットの伏せ込み使用が効果があります。

B工法の場合は、石膏系のため乾燥収縮がありませんのでA工法と比べひび割れは大幅に発生しにくくなります。特に、塗り壁に最適な工法です。

<白華現象について>

ネオマフォームDH面はコンクリート面と比較して吸水量が少ないため、気象条件等によっては下地調整材(フジライト)表面に白華現象を生じる場合があります。

白華現象とは、主に冬期低温時に、セメント中の可溶成分が、表面に白色粉として析出する現象で、セメント製品の表面が乾燥してくるにつれて一面に白く見えるようになり、この状態で上塗りすると剥離の原因となる場合があります。

①白華防止対策

特に冬期は白華防止対策として次の点に留意してください。

・低温時に施工する場合は、適切な保温措置を取る。ただし、ジェットヒータを使用する場合は、直接壁面に当てない。

・混水量が多いと、白華しやすくなるので、水を入れすぎないようにする。

・混練り水の温度も考慮し、低温の水は使用しない。

・混和材(例えば作業性改良材)を使用すると、混水量が増え、白華しやすくなるので、避ける。

・シーレックス混入量は規定通りする。

②白華が発生した場合の処理

析出した白色粉をウエス等により除去した上、シーラー処理を行ない、シーラー乾燥後、上塗り材を施工する。

使用上の注意

- 気温5℃以下の場合は作業を中止するか、適切な保温措置を取って下さい。
- セメント、砂など他の材料の追加混入は避けて下さい。
- 混練りにはプラスチック又はステンレス製容器を使用してください。特に、Sプラ(B工法)の場合、硬化時間に影響することがありますので、注意して下さい。
- 混練り、希釈には清浄な水を使用して下さい。
- 材料の練り足しは避けて下さい。特に、Sプラ(B工法)の場合硬化時間が極端に短くなる場合がありますので注意して下さい。
- (A工法)日射日光及び激しい通風による急速乾燥は避けて下さい。
- (B工法)硬化するまで(混練り後4時間)は、ドライアウトを防ぐ為、直射日光、風通しを避け、急激な乾燥を防止して下さい。硬化後は、速やかに乾燥させて下さい。
- 混練りした材料は加水後1時間以内に使い切ってください。
- 使用後の器具は水で清浄してください。
- 工事中は、周辺のほかの部材及び仕上げ面を汚損しないように養生テープ等で適切な養生を行って下さい。
- セパレーター穴などには、必要に応じて一液式ウレタンスプレーなどを充填してください。
- クロス仕上げとする場合は厚手のものをお勧めします。
- その他、パンフレット等に記載の各材料の注意事項を参照してください。

保管上の注意

- (フジライト、Sプラ)製品の保管は、湿気の少ない場所にパレットなどを敷き、床面より離して下さい。
- (シーレックス)製品の保管は、水濡れ、凍結、直射日光を避けて下さい。
- 開封した材料は早めに使い切ってください。
- (フジライト)製造年月日より、3ヶ月以内に使用して下さい。
- (シーレックス、Sプラ)製造年月日より、6ヶ月以内に使用して下さい。

輸送上の注意

- 紙袋の破れ、落下がないように荷崩れ防止などに配慮して下さい。
- 降雨等の水濡れに配慮して下さい。

廃棄上の注意

- 産業廃棄物として、適切な処理をして下さい。

本施工要領書に記載のない内容等についてはお問い合わせ下さい。

【問い合わせ先】

富士川建材工業株式会社

本社・営業開発推進室 担当: 安田、滝口 TEL: 045-772-1811 FAX: 045-772-0467
e-mail: mail@fujikawakenzai.co.jp
大阪営業所・営業開発推進室 担当: 柳 TEL: 072-630-6511 FAX: 072-638-8766
e-mail: fuji--osaka@world.ocn.ne.jp

建築仕上げの流れを創る



富士川建材工業株式会社

URL <http://www.fujikawakenzai.co.jp/>

本社・工場 / 〒236-0002 横浜市金沢区鳥浜町13番地 TEL 045-772-1811 Fax 045-772-0011

大阪工場 / 〒567-0854 大阪府茨木市島1丁目18番5号 TEL 072-630-6557 Fax 072-638-8797

横浜営業所	〒 236-0002	横浜市金沢区鳥浜町4-20	TEL 045-769-2326	Fax 045-773-1315
東京営業所	〒 121-0061	東京都足立区花畑2-4-52	TEL 03-5686-5650	Fax 03-5686-5643
仙台出張所	〒 984-0041	仙台市若林区志波町17-14	TEL 022-232-5312	Fax 022-239-6852
関東営業所	〒 350-0203	埼玉県坂戸市横沼744	TEL 049-288-4550	Fax 049-288-4580
名古屋出張所	〒 461-0032	名古屋市東区出来町3-12-2	TEL 052-711-1221	Fax 052-711-1222
大阪営業所	〒 567-0854	大阪府茨木市島1-18-5	TEL 072-630-6511	Fax 072-638-8766
広島出張所	〒 733-0822	広島市西区庚午中4-10-14	TEL 082-272-2000	Fax 082-271-5558
福岡出張所	〒 814-0103	福岡市城南区鳥飼7-1-19	TEL 092-831-5636	Fax 092-841-7808
工事管理部	〒 236-0002	横浜市金沢区鳥浜町13	TEL 045-775-0771	Fax 045-772-0467