

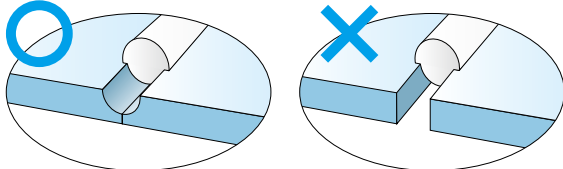
6 シート床材の溶接

目地溶接作業は、全面接着施工法で納めた後、12時間以上経過してから行なってください。

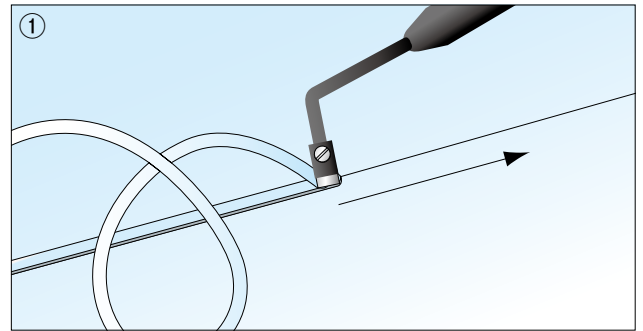
①目地切り

溝切りカッターを使い、床材の厚さ2/3程度をU字カットします。このとき必ず、床厚の1/3が残っていることが必要です。

※クッション層のあるレックスコート・インプレッションコンフィはクッション層の手前までをカットしてください。



※床材を透かし貼りした状態での溶接は絶対にしないでください。



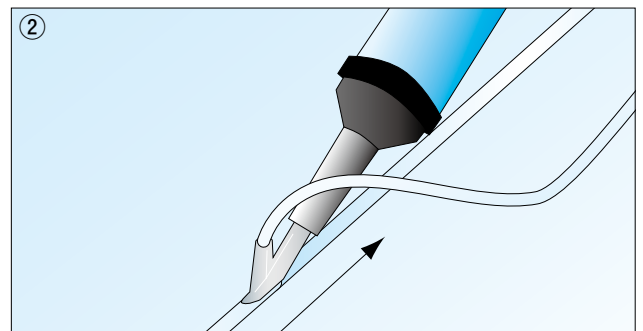
②溶接作業

溶接作業を開始する前に、溝切りした目地をよく清掃しておきます。専用目地溶接棒を溶接ノズルに差し込み、底部が床面と水平になるように角度を保ち、溶接棒の頭部がつぶれる程度の力を加えながら、溶接機を手前に引き、溶接作業をします。

■温度・スピードの目安

商品名	温度	スピード
サンビオス・メディントーン・ファイバリット コネクションコーロン・ニューテッセラコーロン レックスコート・インプレッションコンフィ	350℃～400℃	2m/分
アルトロセーフティーフロア	350℃	2～3m/分
インタータフシート	350℃	1～2m/分

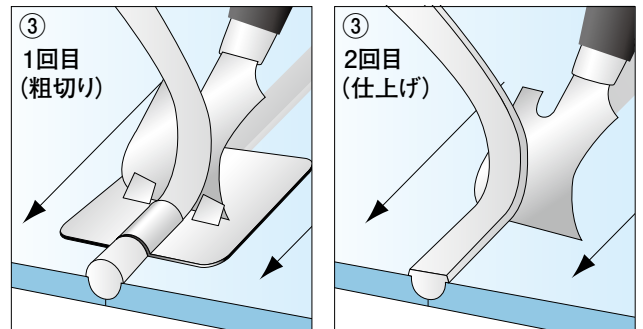
●製品の特性上、サンビオス・メディントーン・ファイバリット・インタータフシート・インプレッションコンフィ・コネクションコーロン・アルトロスプリーマ・レックスコートの溶接にはK-71溶接ノズルをご使用ください。



③目地仕上げ

溶接棒が冷えてから、床面に溶接済みの溶接棒にトリムガイド(K-605)をあてがい、スパチュラナイフなどで2回に分けてカットします。1回目はトリムガイドにより粗切り(少し残す)されますので、2回目のカットで溶接棒を床面と同一の高さになるように丁寧に仕上げます。

※溶接棒が温かいうちにカットしたり1回で仕上げようとすると、後で目地の中央部がやせてくぼむことがあります。



7 引渡前のメンテナンス

P.149～151「メンテナンス」を参照ください。

※レックスコート・インタータフシートは表面にポリウレタンコーティングが施されているため、初期のワックスはかかりにくくなっています。

施工直後のワックス塗布の必要はありません。

※メディントーン・ファイバリット・コネクションコーロン・インプレッションコンフィは表面にポリウレタンコーティングが施されているため、ワックス塗布の必要はありません。

P-P施工法(ニューテッセラコーロン床材対応)

目地溶接を行わずにチップインレイド床材を施工する方法で、目地の納まりを安定させ目地の伸縮・ハネ上がりを防ぎます。

P-P施工法は、目地部・端部にはエポキシ樹脂系2液型接着剤SE-103、平場にはゴム系ラテックス形接着剤S-235Pを使用して納める工法です。SE-103は目地を中心に約10cm幅で塗布します。SE-103は塗布後8～12時間で接着強度がでできます。

