

タフプレーン2.0/2.5
タフマーブル2.0/2.5
施 工 要 領 書

シンコール株式会社

タフプレーン2.0/2.5・タフマーブル2.0/2.5施工要領書

本施工要領書は、タフプレーン2.0/2.5・タフマーブル2.0/2.5（以下タフプレーン・タフマーブル）を施工する為のものであり、明記されていない施工法の発生並びに止むを得ず記載事項の変更を要する場合には、随時検討、対処する。

1. 材料規格

1) 床材の種類記号

発泡層のないもの
織布を積層したビニル床シート F S （JIS A 5705）

2) 材 質

塩化ビニル樹脂を主成分とし可塑剤、安定剤、充填材および着色剤にて構成される。

3) 構 造



4) 寸法規格

一般名称	ビニル床シート F S
寸法	2.0mm(厚さ)×1,820mm(幅)×9m(長さ) 2.5mm(厚さ)×1,820mm(幅)×9m(長さ)
梱包	9m／巻
重量	(2.0mm) 3.3Kg／m ² 、54Kg／巻 (2.5mm) 4.0Kg／m ² 、65Kg／巻

2. 副資材

1) 下地補修材

下地に凹凸、穴などがある場合には、下地補修材を用いて補修する。

2) 下地処理材（プライマー）

下地表面に粉立ちがある場合、下地表面強度が弱い場合には、下地補強用プライマーを塗布する。

3) 接着剤

一般工法：

SG-20 (ゴム系ラテックス形 JIS F☆☆☆☆)
SG-2200 (アクリル樹脂系エマルション形 JIS F☆☆☆☆)
ロンセメントエコ (アクリル樹脂系エマルション形 JIS F☆☆☆☆)

耐水工法 (土間床)：

SG-1000 (ウレタン樹脂系 JIS F☆☆☆☆)
EP-990 (エポキシ樹脂系 JIS F☆☆☆☆)
EP シングルウレタン (ウレタン樹脂系 JIS F☆☆☆☆)
EP シングルウレタン2000 (ウレタン樹脂系 JIS F☆☆☆☆)

4) 溶接棒

タフプレーン・タフマーブルの目地処理は、専用溶接棒による溶接工法を採用する。

3. 工 法

	一般工法	耐水工法
下 地	よく乾燥したコンクリート・ モルタル下地	下地から湿気が上がってくることが予想 されるコンクリート・モルタル下地(土間床など)
接 着 剤	SG-20 SG-2200 ロンセメントエコ	SG-1000 EP-990 EP シングルウレタン EP シングルウレタン2000
目 地	専用溶接棒による溶接工法	

4. タフプレーン・タフマーブルの施工手順

タフプレーン・タフマーブルの施工方法は次の手順で行う。
新規施工または改修施工のいずれの場合も下地の点検・対策が重要となる。

下地の種類や状況および床材の種類 (機能性) による接着剤の選定が重要となる。
タフプレーン・タフマーブルのジョイント目地は、専用溶接棒による熱風溶接工法
を採用する。

また立上り施工の際は出隅部、入隅部の納めに注意する。

1) 材料の搬入・保管

タフプレーン・タフマーブルは、乾燥した室内の平坦な床に立てて保管する。
どうしても横置きにしなければならない場合は、積み重ね (俵積み) は避け、平置きとし、それ
も出来るだけ短時間で済むように配慮する。
保管場所は前もって清掃し、砂や砂利などがないようにしておく。

2) 下地の調整

タフプレーン・タフマーブル施工のための下地条件は、下地面を平滑に仕上げ、下地の乾燥は十分に行い、粉立ちがなく、表面強度が十分であることを確認する。

- ①下地に凹凸、穴などがある場合は下地補修材を用いて補修する。
- ②下地に塵埃、モルタル滓、油、塗料などが付着していないか確認し、付着している場合には、除去、清掃する必要がある。
- ③下地表面に粉立ちがある場合、下地表面強度が弱い場合には、下地補強用プライマーを塗布する。
- ④下地コンクリートは十分乾燥させる。高周波水分計（ケット水分計）で測定して、8%以下とする。

（注意）

セルフレベリング下地（SL下地）には石膏系とセメント系があるが、コンクリート・モルタル下地に比べて、石膏系は強度が弱く、ビニル床シートの下地として適さないので、事前に試験張りして確認を行う。

3) 隅出し、荒切り

床材の割り付け方法に従って床面に割り付け線を引く。
方法としては墨つぼによる方法と、糸チョーク（白）による方法がある。

この割り付け、墨出しで考慮する点は、部屋の入り口部分に継ぎ目が出来ないよう、デザイン柄の方向性などの美観的にも注意する必要がある。

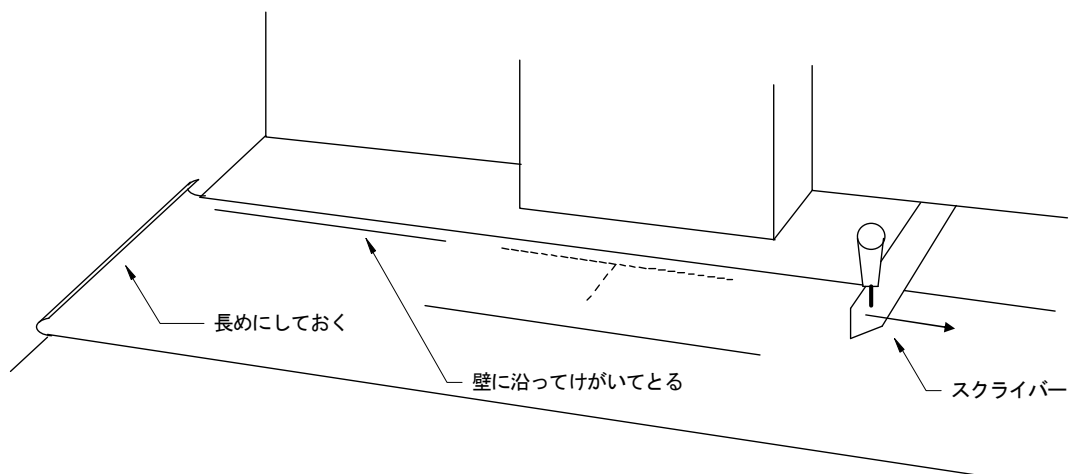
- ①継目処理を間違いなく行う為に、床材同士の重なり巾を20mm～30mm余分に取り、敷き並べる。
- ②端部の仕上がりとしては、壁部に突き付けて切り落とし、後で巾木を取り付けるのが標準となるが、この場合は端部において50mm程度余分に荒切りする。
立上がり施工する場合は、立上げ高さより50mm程度余分に荒切りを行う。

注：チョークの粉に含まれる染料（赤、黄、青など）で床材を汚染することがあるので、チョークリールを使用の際は必ず白チョーク粉を使用する。

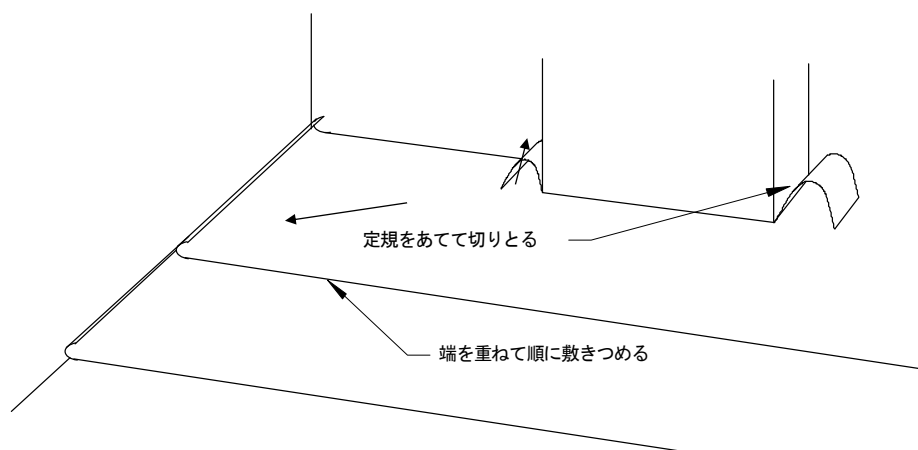
3) 寸法決め

寸法決めは次の要領にて行う。

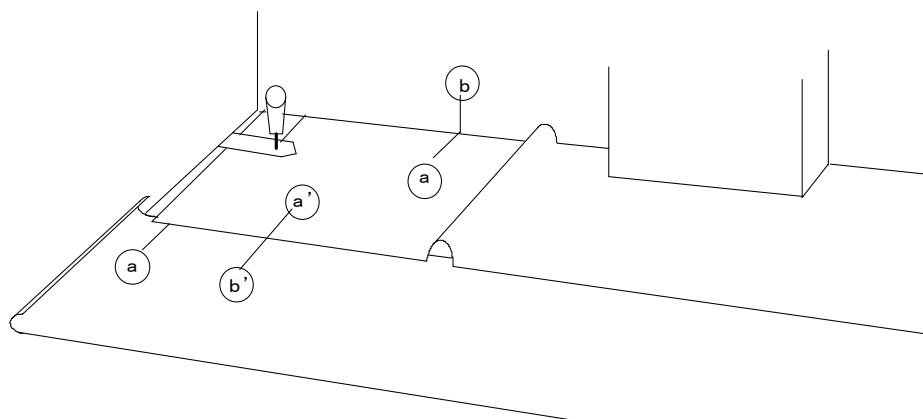
- ①部屋の周りの寸法決めは巾定規、またはスクライバーを使用し、壁面に沿って床材に印を付ける。
直線の壁面部分には、ウォールトリマーを用いてカットする。



②次に印に沿ってナイフで切り取り、壁面に納める。



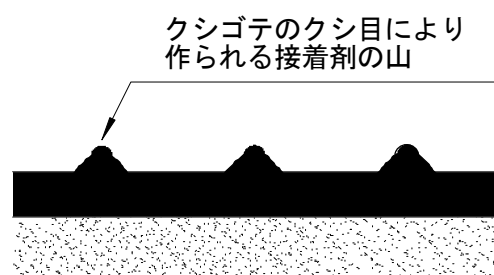
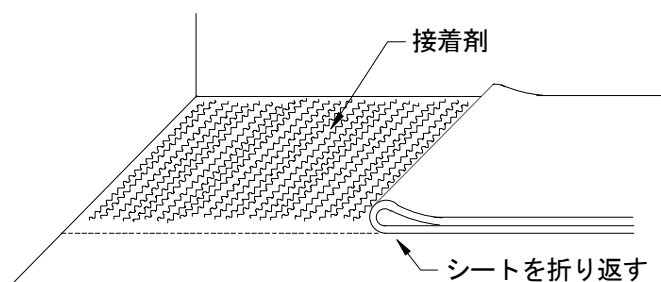
③また、短辺方向の端部は下図の如く巾定規又はケガキ棒を用いて、シート上にa-a'と壁面b、床面b'と印を付ける。次にa-b、a'-b'分だけずらして、a-b、a'-b'を合わせる。



4) 接着剤の塗布

接着剤は、工法別に指定接着剤を使用する。

- ①エポキシ樹脂系の接着剤は、混合割合を正確に行い、容器内で均一になるまで十分に攪拌する。
- ②床シート巾方向または長手方向に折り返して、下地表面をもう一度清掃する。
- ③指定の接着剤を所定のクシ目ゴテを用いて、中央部より均一に塗布する。



- ④オープンタイムは、下地の状態・気温・湿度等により異なるので、乾燥状態を確認して床材を貼り付ける。

溶剤形の接着剤でオープンタイムが短いとフクレを生じることがあるので接着剤のラベルに記載してあるオープンタイムや張り付け可能時間を参考にして貼り合わせる。

(注意)

接着剤作業上の注意点（労働安全衛生法から）

有機溶剤による人体への健康障害を防止するため、有機溶剤形接着剤を使用する際は、ガスの吸入や皮膚接触がないように注意する。

接着剤の缶に表示してある労働安全衛生法による注意点をよく確認する。

5) 圧着

- ①所定のオープンタイムを取った後にシートを、エアーを巻き込まないように貼り合わせる。
②しごき棒（角材にカーペットを巻き付けたもの）やコルク板などを用いてエアー抜きを十分に行う。
③100ポンド加圧ローラーを用いて、接着剤のクシ目をつぶすように入念に圧着する。

6) 目地処理

目地処理は、専用溶接棒による熱風溶接工法を基本とする。

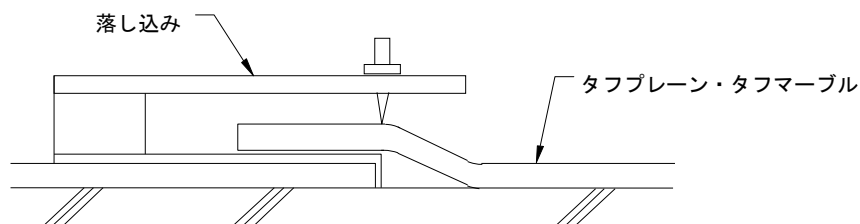
専用溶接棒による熱風溶接工法

①突き付け目地の作製

溶接工法の目地は、突き付け目地とする。

落とし込みを使用し、タフプレーン・タフマーブルに罫書き線を入れて、余分な部分を切り取り目地を作成する。

この場合、リノカットを使用すると、けがきとカットが同時に出来て効率的となる。



②タフプレーン・タフマーブル専用溶接棒による目地処理

タフプレーン・タフマーブル施工後、24時間以上経過してから、目地処理を行う。

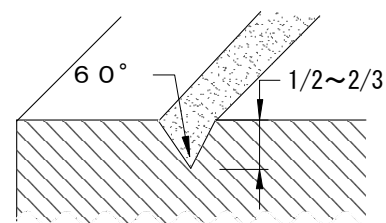
接着剤の硬化が不十分だと、完全な溶接が行えないので注意する。

1) 溝切り

目地の部分は必ずU字型またはV字型

溝切り機で溝切りする。

溝の深さは床シートの厚さの1/2～2/3とする。

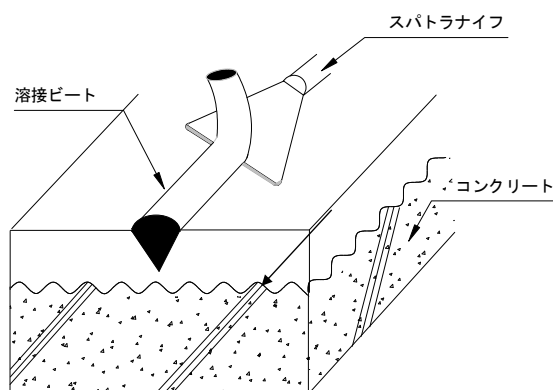


2)溶 接

タフプレーン・タフマーブルの溶接には、ライスター熱風溶接機を使用し、十分な熱量で専用溶接の頭をつぶしながら溶接する。

3)溶接部の仕上げ

溶接した余盛りは、一度トリムガイドを使用し、スパトラナイフでカットし、その後溶接棒が冷えてから再度図の様にスパトラナイフで平滑にカットする。



(注意点)

★目透かし目地は溶接切れの原因となり溶接強度が大幅に低下しますので、絶対に避ける。

7) 立上り部の施工

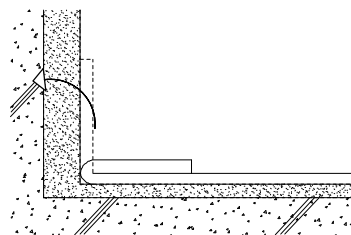
①荒切り

平場のシートを荒切りする時に垂直面の上端迄十分とれるように20mm～30mmの余尺を取って荒切りする。

②立上り角

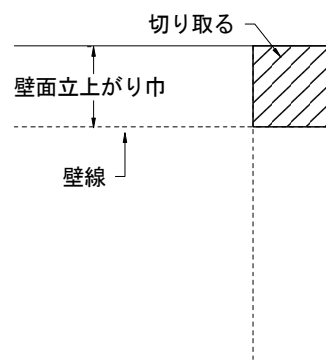
壁際に沿ってシートを折り曲げ

SG-20、SG-2200、エコロイヤルセメント、SG-1000、EP-990、EPシングルウレタンシン、EPシングルウレタンシン2000で貼り付ける。



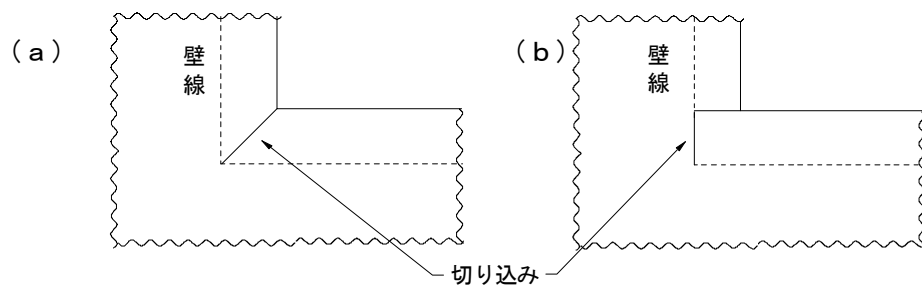
③入 隅

- 1)壁面の立上り巾の印を付ける。
- 2)入隅立上り部分は図の如く切り取る。
- 3)更に切り取った所をカッター等で正確に修正しながら納める。
- 4)立上り部を接着した後、入隅部を溶接する。

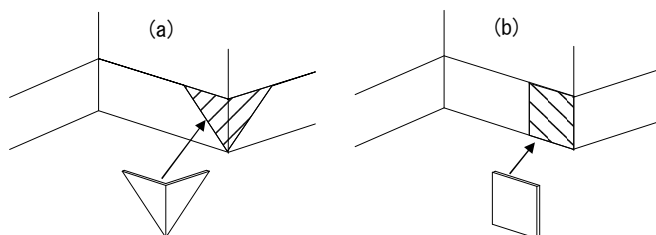


④出 隅

- 1)壁面の立上り巾の印を付け、次図の様に切り込みする。
この場合やり直しがきかないので正確に行う。



- 2)下図の切片を出隅の角に合わせて
(a) 又は (b) の様に正確に
作る。



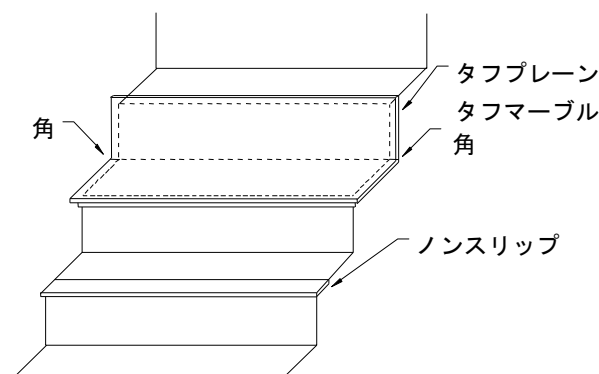
- 3)継目にV字型またはU字型溝切り機を用いて丁寧に溝切りする。
- 4)継目を溶接機で溶接する。
- 5)ビート面をスパトラナイフで形状に応じて切り取りする。

⑤立上り端部の処理

立上り施工で端部の処理には、シリコン弾性シーリング材でシーリング処理する方法と事前に端部見切り材ピリカモールを取り付ける方法がある。

8) 階段部分の施工

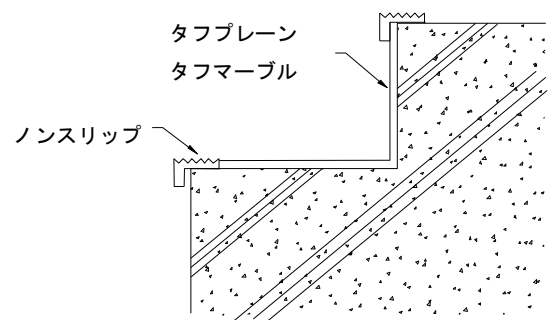
- ①施工する階段の巾、高さ、踏み面の巾、ノンスリップの巾等を考慮し、10mm～15mm余分に荒切りする。
この場合、タフプレーン・タフマーブルの階段部施工は原則として踏面、蹴込みを一枚で行う。
- ②荒切りしたタフプレーン・タフマーブルを階段部分にあてがいながら、巾方向（短辺方向）端部を正確に切り取る。
- ③次に立上り部の角に当る部分に印を付け、取りはずしタフプレーン・タフマーブルを裏返しにしてその印の部分に金属スケールをあててナイフで裏布に軽くキズを付けて折り曲げる。



- ④階段部分の踏面および蹴込みに
は、工法による所定の接着剤を
塗布する。
- ⑤折り曲げたシートは、立上
り角の部分より踏面に沿って貼り
はじめる。
- ⑥踏面部のノンスリップ端との納
め方は落とし込みを使用し印を付
け余分な部分を切り取る。
- ⑦蹴込部も同様に落とし込みを使用し、
ノンスリップ端部に差し込む分を計算
に入れて切り取る。

注. ノンスリップ取り付け時には
(けこみ部分を) 3mm程度
開けて取り付ける。

- ⑧シートをノンスリップに差込み、
貼り合わせる。



以 上