タフウッド・タフウッドライト
タフストーン
施 工 要 領 書

シンコール株式会社

ビニル床シート（ﾀﾌｳｯﾄﾞ・ﾀﾌｳｯﾄﾞﾗｲﾄ・ﾀﾌｽﾄｰﾝ）施工要領書

本施工要領書は、タフウッド・タフウッドライト・タフストーン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、対処を行う。

１．材料規格

１）床材の種類記号

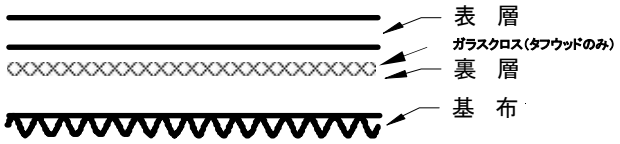
発泡層のないもの
織布を積層したビニル床シート　　ＦＳ（JIS Ａ 5705）

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。また、ガラスクロス積層による構造により、寸法安定性に優れる特徴を持つ。（注：ガラスクロス積層はタフウッド・タフストーンのみ）。

３）構　造

発泡層のないもの（ＦＳ）



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《ロンフロー》を用いて補修する。

ロンフロー：ポルトランドセメント・特殊合成樹脂・特殊充填材からなる樹脂モルタル

２）下地処理材（プライマー）

下地表面に粉立ちがある、下地表面強度が弱い場合には、下地処理材《ロンプライマーU》を塗布する。

ロンプライマーＵ：ウレタン樹脂系　脱ＢＴＸ対応のプライマー

３）接着剤

一 般 工 法　：
ＳＧ－２０（合成ｺﾞﾑﾗﾃｯｸｽ形　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

タフウッド･タフウッドライト･タフストーンの目地処理は専用溶接棒による溶接工法を行う。

・溶接工法　　ロンクレオ専用溶接棒　φ３．６㎜×５０ｍ巻

５）巾　木

巾木には、各種のソフト巾木を使用する。

・シンコールソフト巾木（短尺巾木）　Rあり、Rなしタイプ（先づけ用）
・シンコールソフト巾木・木目（短尺巾木）　Rあり
・ウッディロール巾木（長尺巾木）　Rあり
・ささら巾木　階段ささら用
・ワイド巾木（プレーン、木目）　（300mm）
・ウッディワイド巾木　（300mm）

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．タフウッド・タフウッドライト・タフストーンの施工手順

施工方法は次の手順で行うものとする。
◆新規施工または改修施工のいずれの場合も下地点検・対策が重要となる。
◆下地の種類や状況による接着剤の選定が重要となる。

１）材料の搬入・保管

・タフウッド、タフウッドライト・タフストーンは、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期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。
・より美しく仕上げるために、仮敷き養生を1日以上行い、巻き癖などを取り除く。

２）下地の調整

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《ロンフロー》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、下地強度が弱い場合には、下地処理材《ロンプライマーＵ》を塗布する。
④下地コンクリートは十分乾燥させる。目安としては高周波水分計（ケット水分計）で測定した結果が８％以下。

（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していないので事前に試験貼りして確認する必要がある。

３）隅出し、荒切り

床材の割り付け方法に従って床面に割付のための墨出しを行う。
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。

割り付けの際は部屋の入り口部分に継ぎ目を出さないようにし、出来るだけ幅の狭い床材が施工されないように考慮し、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。
タフウッド・タフウッドライト・タフストーンは製造上の理由で基本的に柄合わせは出来ない。

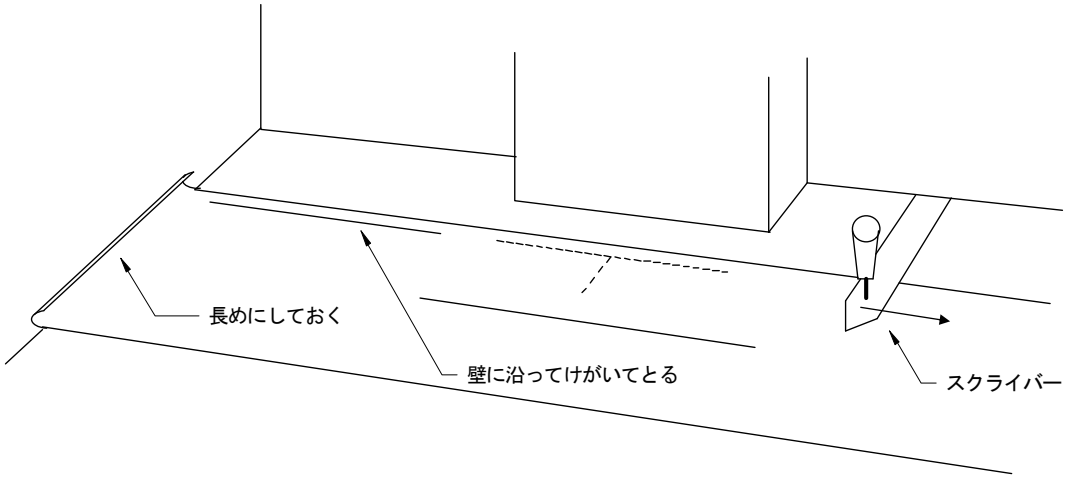
①継目処理を間違いなく行う為、床材同士の重なり巾を１０mm程度余分に取り、敷き並べる。
②端部の仕上がりは、壁部に突き付の場合シートが壁に**５０mm程度**余分に掛かるように荒切りする。また、立上げ施工する場合は、立上げ高さより５０mm程度余分に荒切りをする。

注1. シートジョイント部分で木目の板幅の柄があまり狭くなると見苦しくなるので注意する。
注2. シート長手方向（シート縦継ぎ）では５０mm以上重ねて裁断し、木目線を合わせる。
注3. シート幅方向の割付は、有効幅１，８００mm以内で行う。当社の床材製品は1,800mm＋耳（ファクトリーエッジ）で構成される。
注4. 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。

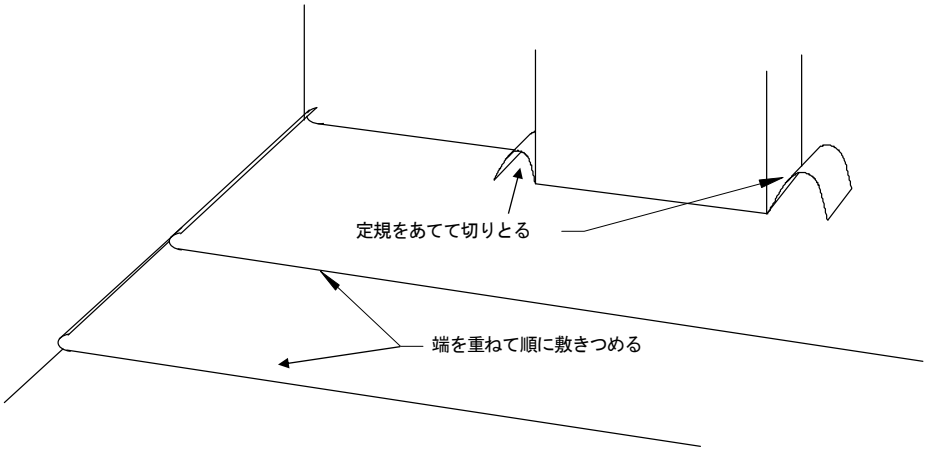
４）壁際の納め

始めの床材の壁際の納めは次の要領にて行う。

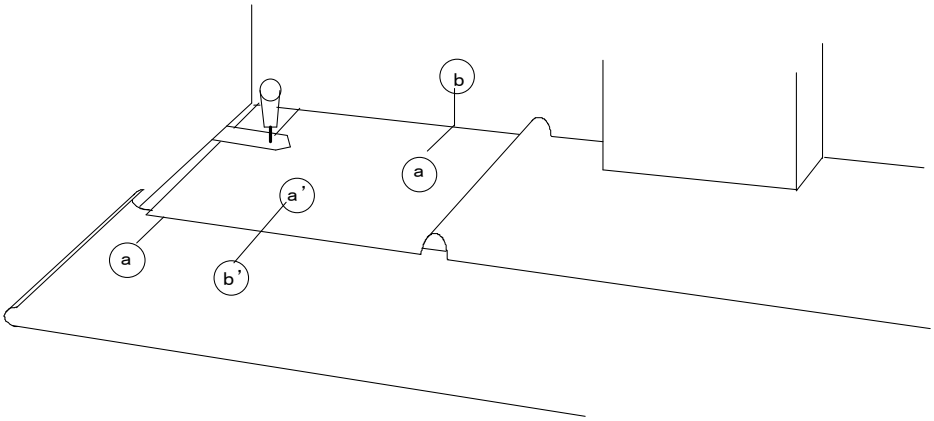
①部屋の周りの寸法決めは巾定規、またはスクライバーを使用し、壁面に沿って床材をけがく。直線の壁面ではウォールトリマーを用いてカットし納める。



②次にけがいた線に沿ってナイフでカットして、壁際を納める。



③シート長手方向の壁際端部は下図のように巾定規又はスクライバーを用いて、余分に荒切りしてある５０mmよりも長い巾定規或いはスクライバーを調整して、巾定規の巾分或いはスクライバーの巾分をシート上にａ−ａ’と壁面ｂ、床面ｂ’と印を付ける。
次に印した巾分だけａ－ｂ、ａ’－ｂ’のようにずらして、ａ－ｂ、ａ’－ｂ’を合わせる。



次に巾定規或いはスクライバーで壁に沿って印を付け、その印に沿ってナイフで切り取る。

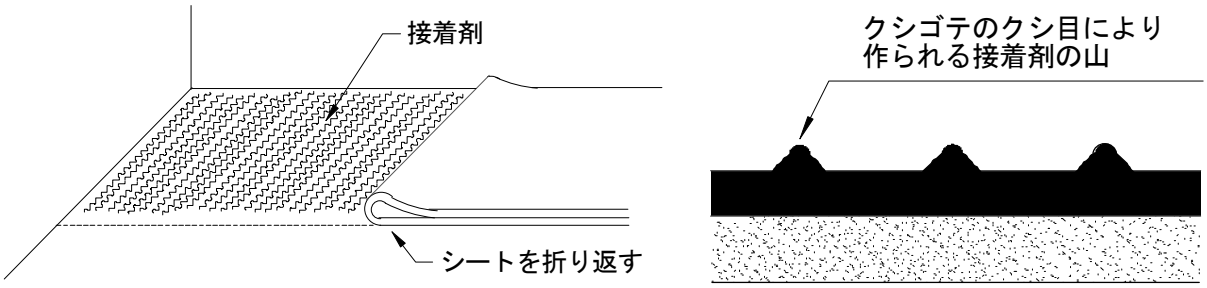
４）接着剤の塗布

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。



注1. 床材を折り返して接着剤を分けて塗布する場合、床材を折り返した位置で接着剤が塗り重ならないように注意する。

④オープンタイムは、下地の状態・気温・湿度などにより異なりますので、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床材に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1. 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理解する。

５）　圧　着

①所定のオープンタイムを取った後にシートに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（約４５ｋｇ）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転圧着する。

６）目地処理

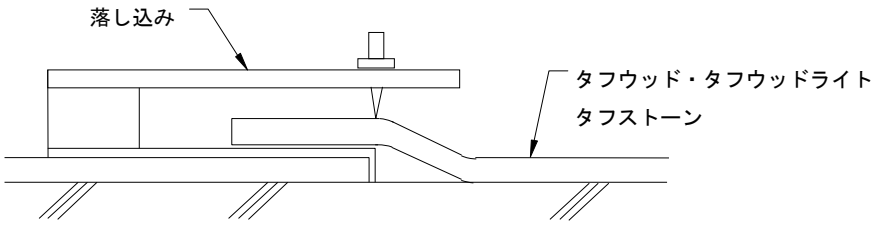
目地処理には専用溶接棒による熱風溶接工法を行います。

専用溶接棒による熱風溶接工法

①突き付け目地の作成

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、シートにけがき線を入れて余分な部分を切り取り、目地を作製する。

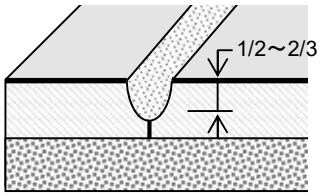


②専用溶接棒による目地処理

シート施工後、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ですと、完全な溶接が行えないので注意する。

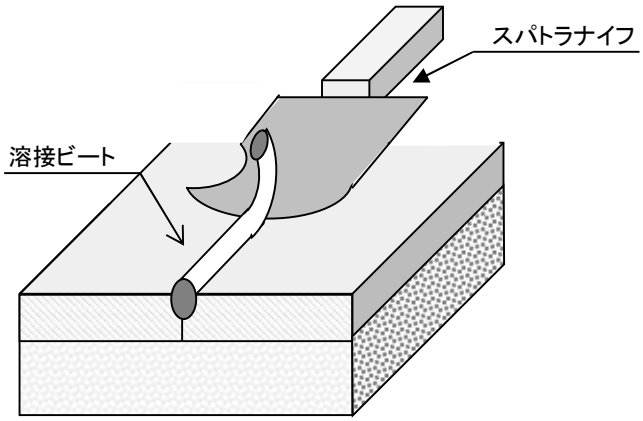
1)溝切り

目地の部分は必ずＵ字型またはＶ字型の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

溶接工法には、ライスター熱風溶接機を使用し、十分な熱量で専用溶接棒を溶融しながら溶接する。

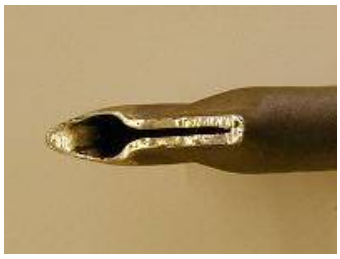


3)溶接部の仕上げ

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1. 目透かし目地は溶接強度が大幅に低下し溶接切れの原因となるので避ける。

注2. **下記のノズルを使用することにより、溶接目地部の艶の発生が抑えられ、溶接目地をより綺麗に仕上げることが可能。**

ライスター “ウルトラ“スピードノズル	ソフトノズル （スーパーノズル）
	

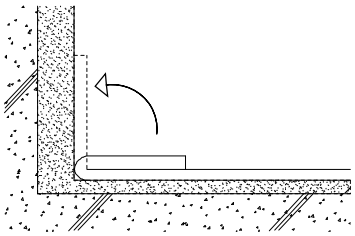
７）立上り部の施工

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５０㎜程度の余尺を取って荒切りする。

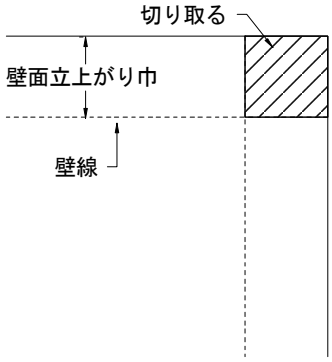
②立上り角

壁際に沿ってシートを折り曲げ
接着剤で貼り付ける。



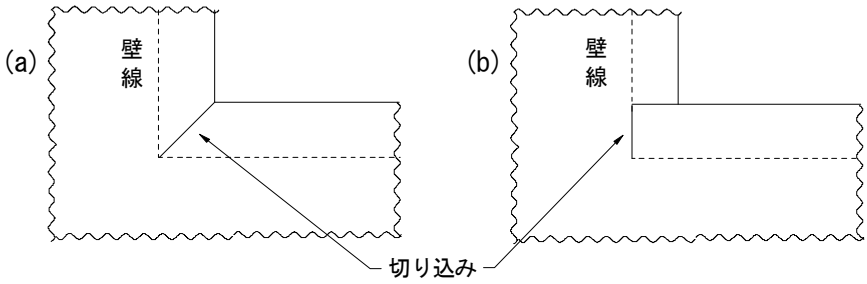
③入　隅

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。

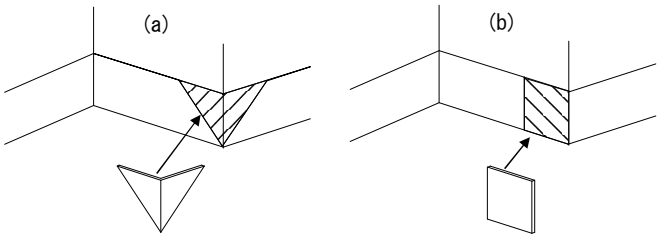


④出　隅

1)壁面の立上り巾の印を付け、次図の様に切り込む。
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)溶接後の溶接棒の余盛をナイフで丁寧に取り除く。

⑤立上り端部の処理

立上り施工で端部の処理には、見切金物を取り付ける方法と端部見切り材ピリカモールを取り付ける方法がある。

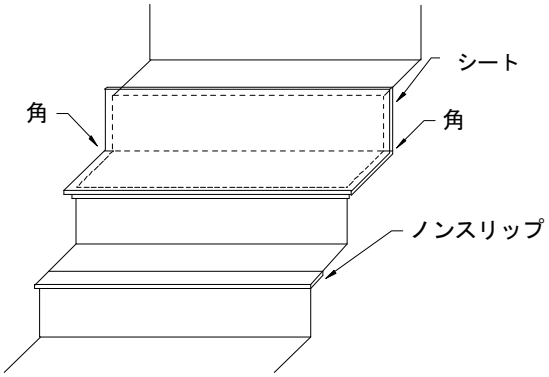
８）階段部分の施工

階段部の施工には、専用のタフステップがあるがここでは従来工法の手順を示す。

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、１０㎜～１５㎜余分に荒切りする。
この場合、タフウッド・タフウッドライト・タフストーンの階段部施工は原則として踏面、蹴込みを一枚で行う。

②荒切りしたシート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。

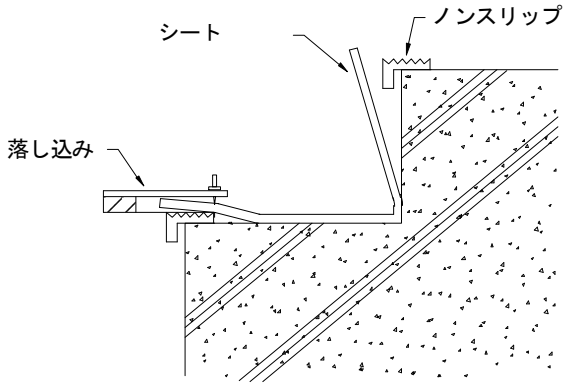
③次に立上り部の角に当る部分に印を付け、取りはずしシートを裏返しにして印の部分を折り曲げ、立ち上がりのクセをつける。



④階段部分の踏面、蹴込みには、工法による所定の接着剤を下地側に塗布する。

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。

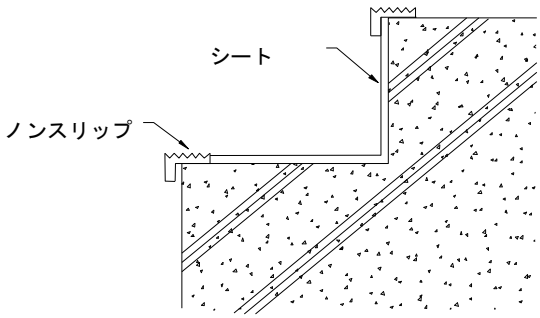
⑥踏面部のノンスリップ端との納め方は落し込みを使用し印を付け余分な部分を切り取る。



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

⑧シートの裏面に接着剤を塗布し、ノンスリップにさし込み、貼り合わせる。



以　上