

ビュートップ GI工法 施工マニュアル

《施工マニュアル掲載内容》

1. 部材…	施工上必要な部材について掲載	P1
2. 必要工具…	施工上必要な工具について掲載	P2
3. 施工フローチャート…	施工手順の大枠について掲載	P2
4. 施工手順…	施工手順の詳細について掲載	P3～6
	ドレン廻り・側溝部の納め方について	P7～10
5. 施工上の注意点…	不具合を防止するための注意事項について掲載	P11～14

1. 部材

主要材料	規格	標準使用量	1本(缶) 当たりの面積	積算式
ビュートップ ビュートップ U20 ビュートップ C20※1	1,200mm × 10m / 巻	0.86m / m ²	11.6 m ² / 巻	□ ÷ 11.6
GI ボード (断熱材)	厚さ : 25、30、35、40、50mm 900mm × 1,200mm	0.93 枚 / m ²	1.08 m ² / 枚	□ ÷ 1.08
VT エース※2、※3	2kg / チューブ 9本 / 箱	0.45 kg / m ²	38.8 m ² / 箱	□ ÷ 38.8
VT ボンド※3	15 kg / 缶	0.4 kg / m ²	37.5 m ² / 缶	□ ÷ 37.5
ビュートップボンド※3	15 kg / 缶	0.4 kg / m ²	37.5 m ² / 缶	□ ÷ 37.5
VT シール	333cc (500g) / カートリッジ 20本 / 箱	0.12 kg / m	83.3m / 箱	□ ÷ 83.3
UP-8※1	長さ : 2,000mm	0.5 本 / m	2m / 本	□ ÷ 2
テーパープレート※1	長さ : 2,000mm	—	—	適宜
溶着剤	1 kg / 缶	20g / m	50m / 缶	(m) ÷ 50
U シール	1 kg / 缶	20g / m	50m / 缶	(m) ÷ 50
VT テープ	30mm × 15m 5巻 / 箱	立上り端末 m 数	75m / 箱	(m) ÷ 75
VT テープ 50	50mm × 15m 3巻 / 箱	立上り端末 m 数	45m / 箱	(m) ÷ 45
P-カットテープ	50mm × 25m 30巻 / ケース	—	—	適宜
ルートガードテープ※4	100 mm × 50m	—	—	適宜
VT コート	15 kg セット (主剤 : 6 kg・硬化剤 : 9 kg)	0.15 kg / m ²	100 m ² / セット	□ ÷ 100
VT コート C	15 kg セット (主剤 : 6 kg・硬化剤 : 9 kg)	0.15 kg / m ²	100 m ² / セット	□ ÷ 100
UP アンカー※5 35、50、60、75	長さ : 35, 50, 60, 75 mm 100本 / 箱	—	—	適宜
TC アンカー※5 50、80、100、125、150	長さ : 50, 80, 100, 125, 150 mm 100本 / 箱	—	—	適宜

※1 受注生産品です。

※2 GI ボード (断熱材) において、GI ボードと隣接しない辺は+0.15 kg/m の塗布量 (増量) となります。P4「立上り周辺部 等へのVT エース塗布」参照

※3 下地の状態により使用量が変動する場合があります。

※4 断熱材目地部の段差や隙間の調整等に使用します。1現場1本以上の数量を必ず積算してください。

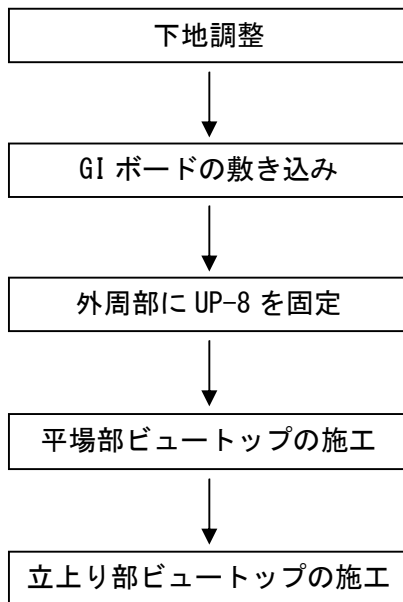
※5 UP-8、テーパープレートに跳ねや浮きが発生した場合にVTシールと併用します。断熱材の厚みに合わせ、1現場1箱以上の数量を必ず積算してください。

2. 必要工具

<input type="checkbox"/> 熱風溶接機	<input type="checkbox"/> 溶着刷毛・溶着器	<input type="checkbox"/> 平板転圧ローラー
<input type="checkbox"/> 押さえ板	<input type="checkbox"/> カッター	<input type="checkbox"/> コンベックス
<input type="checkbox"/> チョークライン	<input type="checkbox"/> チェック棒	<input type="checkbox"/> 油さし（Uシール充填用）
<input type="checkbox"/> 金切りバサミ	<input type="checkbox"/> 電動ドリル	<input type="checkbox"/> インパクトドライバー
<input type="checkbox"/> 膝当て（段差用へこみ防止用）※必須となります		

- ・膝当ては必須となります。ホームセンター等でご用意ください。
- ・その他、安全確保のため、長袖、長ズボン、ヘルメット、防護具を着用して作業を行ってください。

3. 施工フローチャート



一般部、側溝、ドレン周り等、不陸の勾配調整等が必要な場合は、三星リグレー等の下地調整材で下地調整を行います。

VT エースで GI ボードを下地に固定します。

UP-8 は、VT シールで固定します。
UP-8 のジョイントは P-カットテープを入れます。

GI ボード側、ビュートップシート側に VT ボンド（ビューボンド）を塗布し、オープンタイムを取ってから張り付けます。

通常のビュートップ工法と同様になります。詳しくはビュートップ施工要領書をご確認ください。

4. 施工手順

①下地調整

一般部、側溝、ドレン周り等、不陸の勾配調整等が必要な場合は、三星リグレー等の下地調整材で下地調整を行います。

②GI ボード（断熱材）の敷き込み

GI ボード裏面（補助線側）にVTエースを規定量（ $0.45\text{kg}/\text{m}^2$ ）塗布し、隙間が開かないようにGI ボードを敷き込みます。

■VTエースの荷姿：2kg/チューブ 9本/箱 （付属：専用クシ目ゴテ 1枚）



■ VTエースの塗布口の作成

VTエースを取り出し、カッター等によりチューブの先端付近を40mm程度カットします。

※カット幅を広げ過ぎると塗布量の調整が難しくなることがあります。



■ GIボードへVTエースの塗布

VTエースをチューブよりGIボードに直接塗布します。

一般部（立上りに接しないGIボード）への塗布量は $0.45\text{kg}/\text{m}^2$ です。

塗布位置は9箇所、GIボードの外周付近に塗布します。

※チューブ1本でGIボード4枚分を施工します。

膝当てを必ず装着してください



塗布したVTエースを専用クシ目ゴテで伸ばします。

幅 150mm、長さ 200mm が目安となります。

※専用クシ目ゴテはVTエースに同梱されています。



GI ボードは目地を合せて、隙間が開かないように敷き込みます。

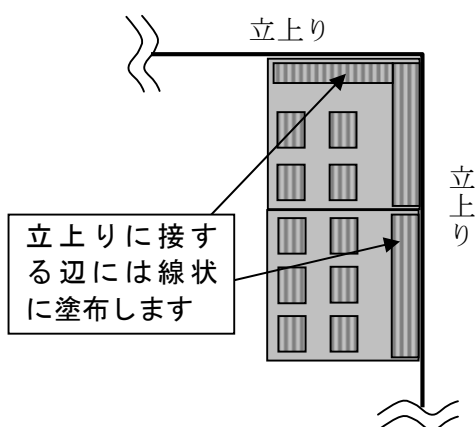
※断熱材は交点を合せた張り方を推奨します。



VT エースの塗布箇所を圧着することで被着面積を確保します。

※断熱材目地部に段差が発生した場合は背割りとルートガードテープで処理します。[本書 P13 参照](#)

■ 立上り周辺部 等への VT エース塗布





立上りに接する GI ボードの辺には VT エースを幅 150mm となるように線状に塗布します。

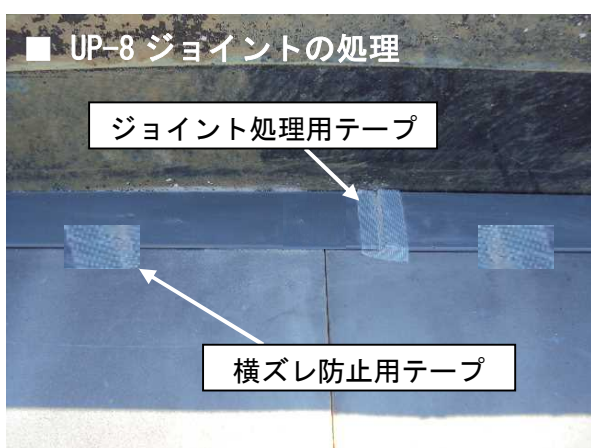
※専用クシ目ゴテは VT エースに同梱されています。

③UP-8 の固定

UP-8 の裏面に VT シールを規定量 (0.12kg/m) 塗布し、入隅の GI ボード上に敷き込みます。

<p>■ UP-8 の裏面のへ VT シールの塗布</p>  <p>UP-8 の裏面に塗布</p> <p>25 mm</p>	<p>UP-8 の裏面の中央部に VT シールを 0.12kg/m 塗布します。</p> <p>※VT シールのはみ出し防止のためプレート両端部より 25mm 部分は未塗布とします。</p> <p>※カートリッジ 1 本で UP-8 で 2 本分 (4m) を施工します。</p>
---	--

<p>■ UP-8 の設置</p> 	<p>UP-8 を入隅に設置し、圧着します。</p> <p>※圧着により UP-8 からはみ出した VT シールはふき取ります。</p>
--	--

<p>■ UP-8 ジョイントの処理</p>  <p>ジョイント処理用テープ</p> <p>横ズレ防止用テープ</p>	<p>UP-8 のジョイントは 5mm 程度開け、P-カットテープによりテープ処理します。</p> <p>※UP-8 に横ズレが生じる場合は、P-カットテープを 2 箇所程度貼ることで抑制できます。</p>
--	---

※UP-8 に跳ねや浮きが生じた場合は、アンカービスを併用して固定します。

④ビュートップの張り付け

GI ボードおよびビュートップの裏面にVT ボンド（ビューボンド）を規定量（各 0.2kg/m²）塗布し、オープンタイムを確実に取り、ビュートップを張り付けます。

■ GI ボードへのボンド塗布



GI ボードにVT ボンド（ビューボンド）を専用クシ目ゴテで均一に0.2kg/m²塗布します。

オープンタイムを確実に取ります。

※専用クシ目ゴテはVT ボンド（ビューボンド）の缶底に同梱されています。

■ ビュートップへのボンド塗布



ビュートップにVT ボンド（ビューボンド）を専用クシ目ゴテで0.2kg/m²塗布します。

オープンタイムを確実に取ります。

※VT ボンド（ビューボンド）の乾燥確認は指触で行います。適切な乾燥状態の目安は、指紋が残る程度です。

■ ビュートップの張り付け



オープンタイムを確実に取った後、ビュートップを張り付けます。

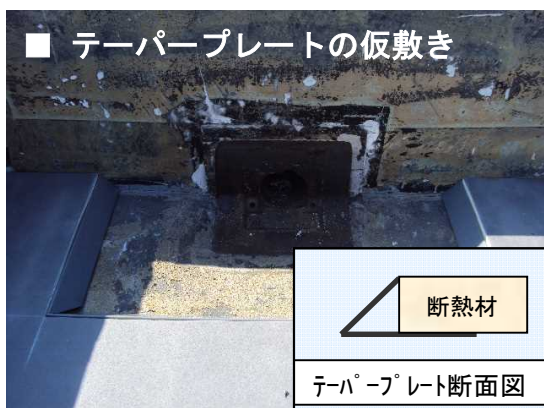
※シートが曲がらないように注意しながら張り付けます。

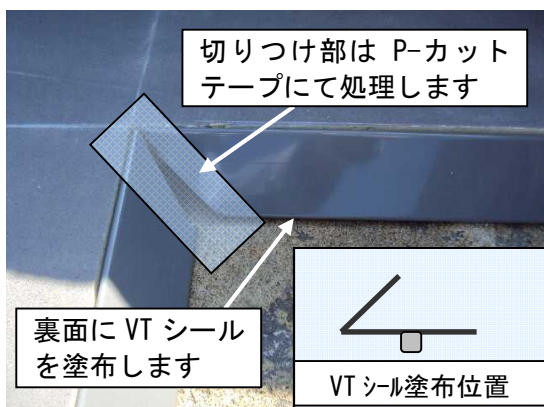
※シート貼り付けと同時に、転圧ローラーにて入念に転圧します。


基本的な施工方法は通常のビュートップ工法と同様になります。詳しくはビュートップ施工マニュアル（冊子）をご確認ください。


⑤-1 ドレン廻りの納め方

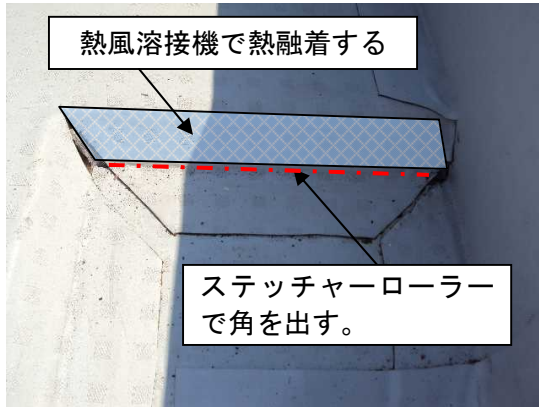
ドレン廻り、側溝部にはテーパプレートを使用することで断熱材上の段差の発生を防ぎます。

<p>■ テーパープレートの仮敷き</p>  <p>断熱材</p> <p>テーパプレート断面図</p>	<p>ドレンの形状に合わせて断熱材、テーパプレートを裁断し、仮敷きします。</p> <p>※ドレンつばから 150 mm程度の範囲は接着工法にてビュートップを下地に接着させます。</p>
--	---

<p>切りつけ部は P-カットテープにて処理します</p>  <p>裏面に VT シールを塗布します</p> <p>VT シール塗布位置</p>	<p>仮敷きした後、テーパプレートの裏面に VT シールを塗布し、固定します。</p> <p>テーパプレートの切りつけ部は 2~5mm 程度開け、P-カットテープによりテープ処理します。</p> <p>※はみ出した VT シールは除去します。</p>
--	---

<p>■ 密着部分の施工</p> 	<p>ドレンつばから 150 mm程度の範囲は接着工法にてビュートップを下地に接着させます。</p>
--	--

<p>■ 平場部ビュートップの納め方</p> 	<p>平場部のビュートップに切り込みを入れます。</p>
--	------------------------------



ドレン廻りのビュートップのラップ部は熱風溶接機で熱融着させます。

※テーパプレートは塩ビ被覆されており、ビュートップを熱風溶接機で熱融着させると納まりが良好となります。



切り込み部に増し張りします。



各ジョイント端部にUシールを塗布します。

⑤-2 側溝部の納め方

ドレン廻り、側溝部にはテーパープレートを使用することで断熱材上の段差の発生を防ぎます。

<p>■ VT シールの塗布</p>  <p>VT シール塗布位置</p>	<p>テーパープレート設置位置に隅出しをします。</p> <p>テーパープレートの裏面に VT シールを塗布します。</p>
<p>■ テーパープレートの固定</p> 	<p>隅に合わせて、テーパープレートを固定します。</p> <p>テーパープレートの端部は 2~5mm 程度開け、P-カットテープによりテープ処理します。</p> <p>※はみ出した VT シールは除去します。</p>
<p>■ GI ボードの設置</p>  <p>断熱材の設置位置</p>	<p>断熱材に VT エースを塗布した後、設置します。</p> <p>塗布方法はマニュアル P4（立上り周辺部 等への VT エース塗布）に従います。</p>
<p>■ 端部のテープ処理</p> 	<p>テーパープレートの端部は P-カットテープにてテープ処理します。</p>



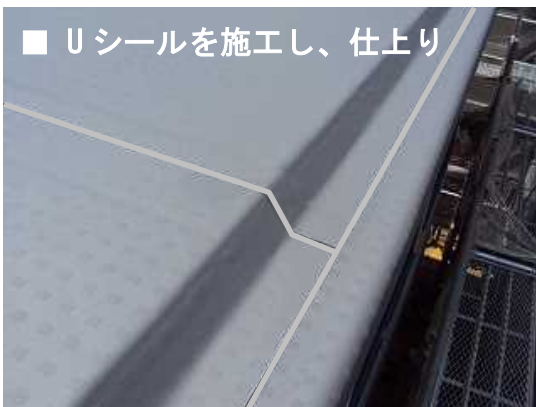
接着工法（VT ボンド（ビューボンド））にて側溝部分のビュートップを下地に接着させます。



ビュートップをVT ボンド（ビューボンド）にて平場部（GI ボード上）に張り付ける。

テーパプレート傾斜部分は熱風溶接機にて熱融着する。

側溝部シートとの取り合いはステッチャーローラーにて角を出す。



各ジョイント端部にUシールを塗布します。

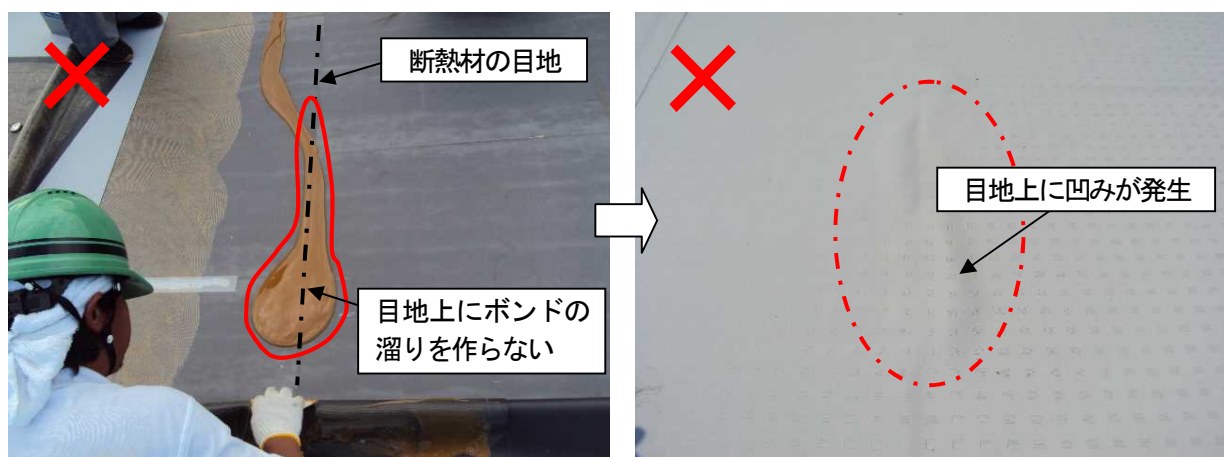
5. 施工上の注意点

①VT ボンド（ビューボンド）溶剤の過度な残留による断熱材の凹み

VT ボンド（ビューボンド）が断熱材の下へ過剰に流入した場合にGI ボードに凹みが発生することがあります。

VT ボンド（ビューボンド）施工の際に、断熱材の突きつけ目地の上に18ℓ缶等よりVT ボンド（ビューボンド）を垂らし、溜りを作った場合に発生し易くなります。

※ クシ目ゴテでの塗布作業により、目地上をボンドが通過する程度では問題ありません。



《対応策》

- VT ボンド（ビューボンド）塗布の際、断熱材の目地上にボンドの溜りを作らない。
- 断熱材敷き込みの際、目地に隙間を作らない
(3 mm以上 5 mm以下の隙間にはルートガードテープを張り付け、隙間を塞ぎます。5 mm以上の隙間には断熱材を詰めた後、ルートガードテープを張り付け、隙間を塞ぎます。)
- VT ボンド（ビューボンド）のオープンタイムを確実に取る。

②施工中の膝跡による断熱材の凹み

断熱材に過度な荷重を加えた場合に凹みが発生します。

断熱材に膝を着いたり、防水材料を落としたりした場合、断熱材が凹み、仕上りに影響することがあります。



《対応策》

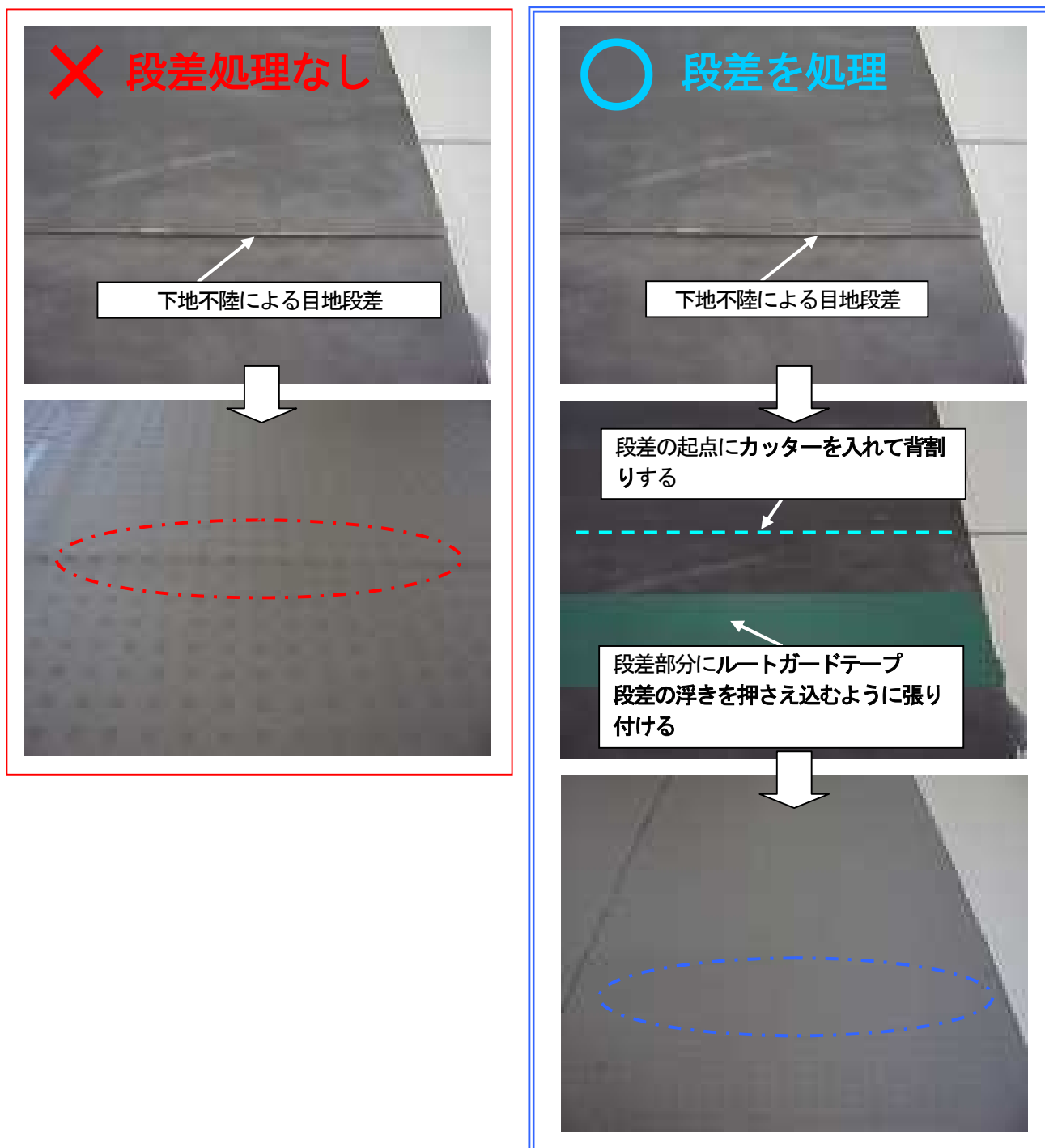
- 施工の際、膝当てを必ず着用する（市販品 ニーパットなど）。
※ホームセンター等にてご用意ください。
- ビュートップ施工前に断熱材が凹んだ場合はVT シールを充填し、ルートガードテープを張ることで処理する。

③断熱材の目地段差による仕上りへの影響

《下地の不陸等により GI ボードに段差が生じた場合の処理方法》

下地の不陸等により GI ボードに段差が生じると、仕上がりに影響することがあります。

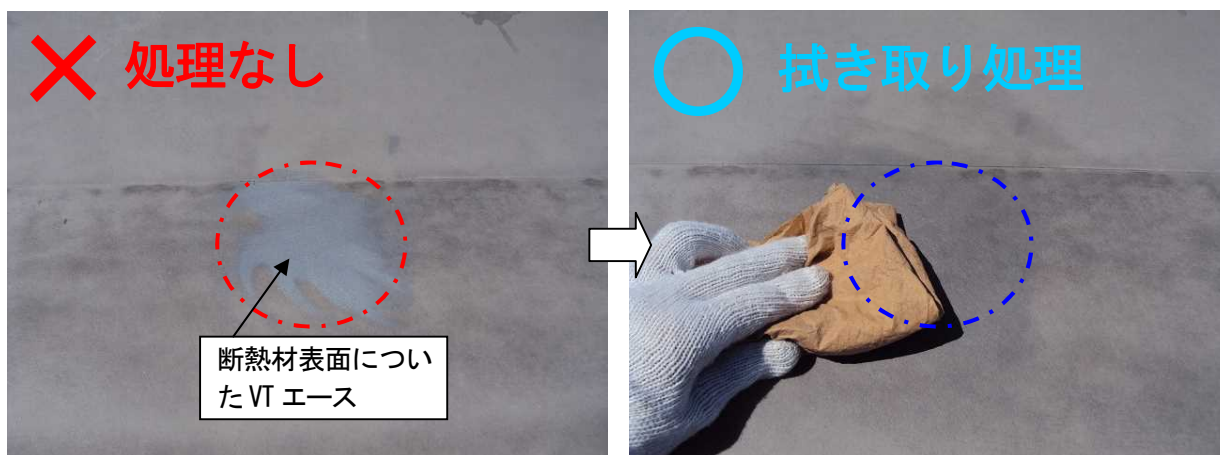
下地の不陸等により GI ボードに段差が生じた場合は、背割りを行い、ルートガードテープで処理します。



④VT エースによる塩ビシートの劣化促進

VT エースと塩ビシートが長期間接触する場合、塩ビシートの劣化を促進させます。

VT エースによる GI ボード敷き込み作業において、VT エースが断熱材表面に付着した場合、塩ビシートの劣化を促進させます。



《対応策》

- 断熱材上にVT エースを付着させない。
- 断熱材上にVT エースが付着した場合にはウエス等により拭き取る。
- 断熱材上に付着したVT エースが硬化している場合は、極力硬化したVT エースを取り除き、ルートガードテープを上から貼り付け、VT エースと塩ビシートとの接触を防ぐ。

以上