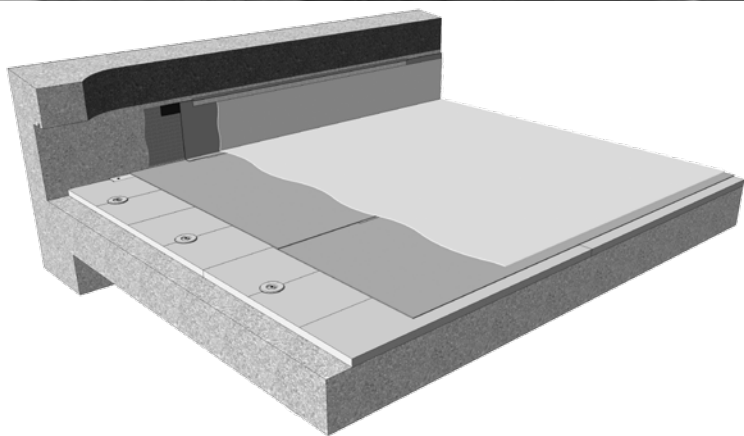


# 5 断熱機械的固定工法 施工の流れ

断熱材:VTボード(硬質ウレタンフォーム)

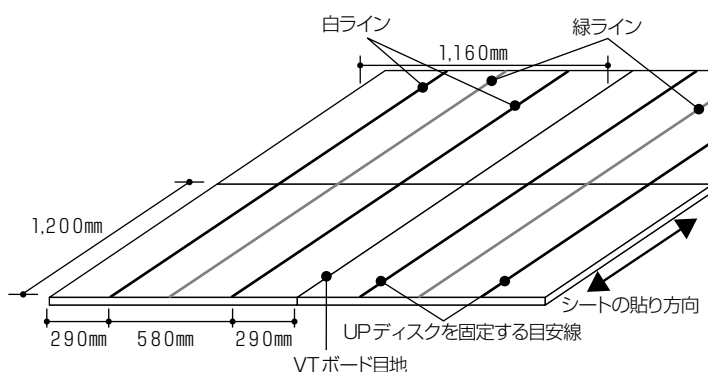
仕様番号 VIT-815V免振  
VIT-820V 等

適用  
下地 コンクリート  
プレキャストコンクリート



## 1 VTボードの敷き込み

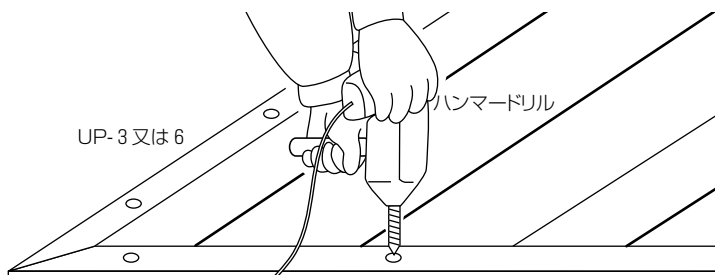
- ☆ VTボードに引かれている線はディスクを固定する目安線です。
- ☆ VTボード上の目安線の方向がシートの張り方向になります。
- ☆ ディスクの固定として、緑ラインとVTボード目地上へ固定することもできます。  
露出アスファルト防水等、下地不陸による段差を生じ易い下地には有効です。
- ☆ 目地交点が浮く場合は、ASディスクを増し打ちします。
- ☆ CVTボードを使用する場合は、目地上にCテープを貼ります。



## 2 プレートの固定 P15参照

### UPアンカーを使用する場合

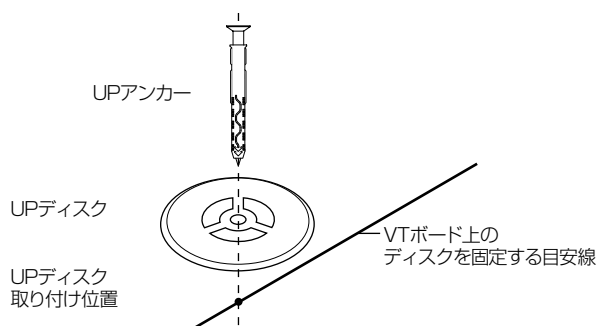
1. 立上り周辺部、ドレンおよび役物廻りへUPプレートを設置します。
  2. UPプレートの上からハンマードリルを用いて径6.0mmの下穴を垂直に開けます。
  3. アンカーを使用してUPプレートを固定します。
- UPアンカー8の場合は径8.0mmの下穴を開けます。



## 3 UPディスクの取り付け P16-18参照

### UPアンカーを使用する場合

1. VTボード上にある目安線に直交方向の墨を出します。
2. 目安線にそって、ハンマードリルを用いて径6.0mmの下穴を垂直に開けます。
3. 下穴にUPディスクの穴を合わせ、UPアンカーを固定します。

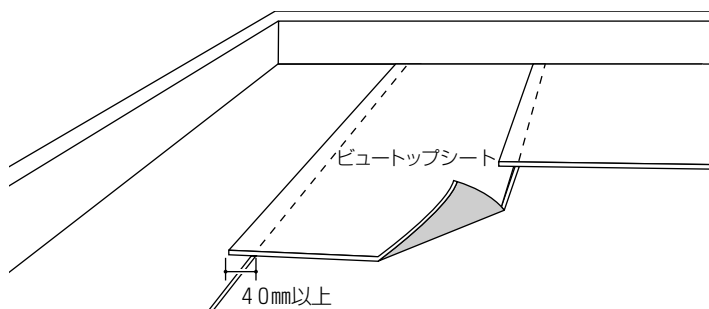


※ ディスクの固定ピッチについてはP39~40参照

## 4 ビュートップシートの仮敷き

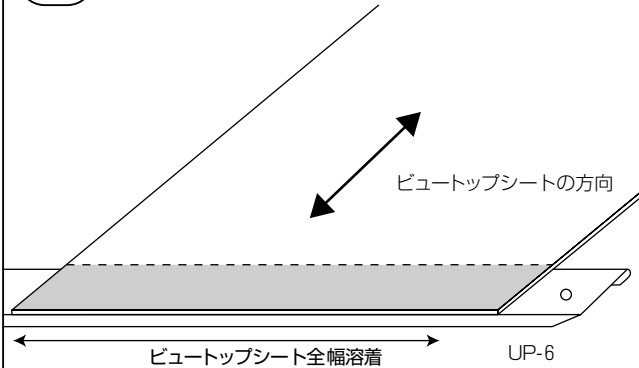
P19参照

- ☆ VTボード上の線の方向に合わせてシートを仮敷きします。(クロス貼りをしない)
- ☆ シートのサイドラップは45mm程度になるようにします。(40mm以上)



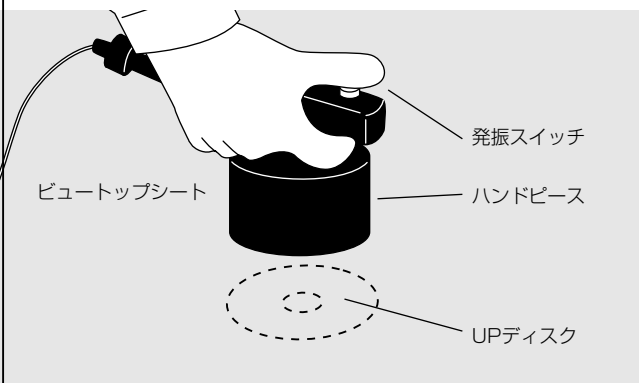
ディスクとシートを誘導加熱装置により融着させる場合

**5A プレートに溶着** P19参照



- ☆ 仮敷きしたシートをプレートへ溶着させます。
- ☆ 溶着剤の塗布には専用の溶着器または刷毛を用います。
- ☆ 溶着剤塗布後、専用の押え板（ラップ用）にて直ちに圧着します（10～20秒間）。

**6A ディスクに融着** P20参照

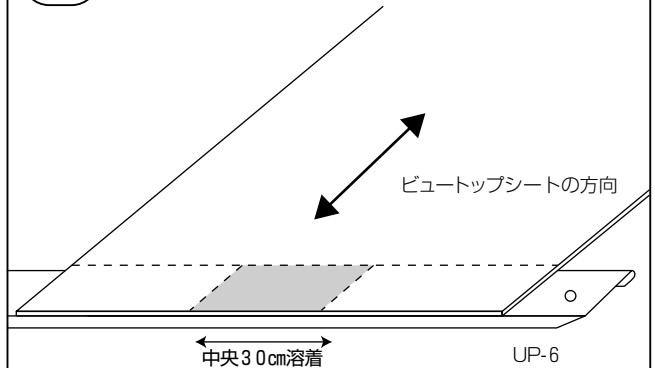


VTヒーター（誘導加熱装置）を用い融着させます。

※ 施工前の確認が重要です。P43参照

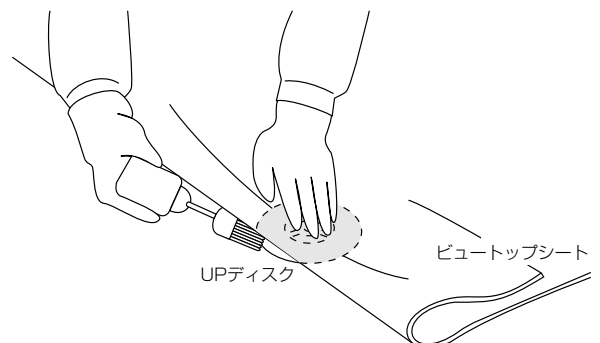
ディスクとシートを溶着剤により溶着させる場合

**5B プレートに溶着** P21参照



- ☆ 仮敷きしたシートをUPプレートへ溶着させます。
- ☆ 溶着剤の塗布には専用の溶着器または刷毛を用います。
- ☆ 溶着剤塗布後、専用の押え板（ラップ用）にて直ちに圧着します（10～20秒間）。

**6B ディスクに溶着** P22参照



- ☆ シートとディスクの溶着をします。溶着剤塗布後、押さえ板（ディスク用）にて直ちに圧着します。（10～20秒間）。
- ☆ シート長手の中央に位置するディスクから溶着を始めると、サイドラップのズレ防止になります。

**7 シートラップ部のUシール処理** P60参照

- ☆ Uシールを塗布する前に、チェック棒でラップの口開きがないか必ずチェックします。不具合部分は熱風溶接機を用いて確実に熱融着させます。
- ☆ ラップの口開きがないことを確認してから、全てのラップ部にUシールを十分に塗布します。

