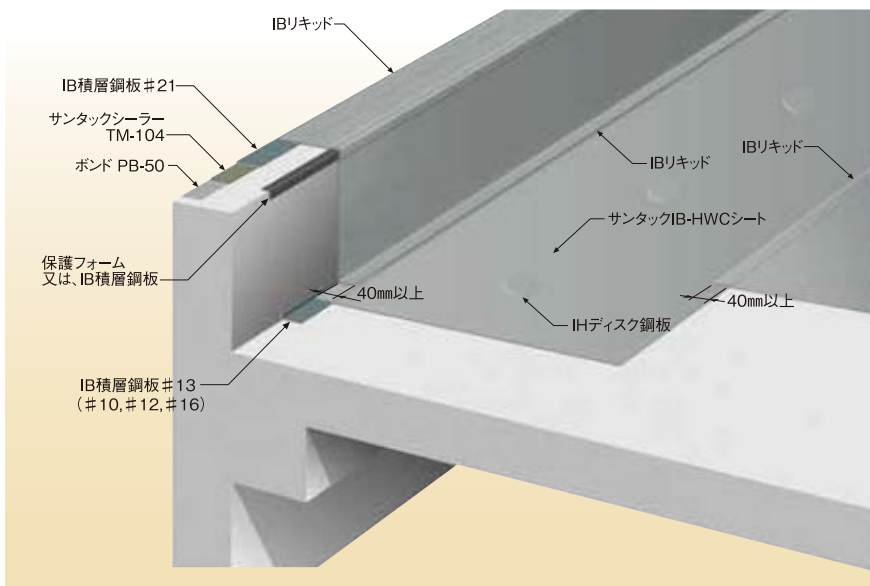


機械的固定工法 露出仕上

IHディスク工法(軽歩行)
HD-15 IH・HD-20 IH



■工法の特徴

熱融着型のIH工法

従来のIB積層鋼板を使用できる熱融着型IH工法のため、融着界面の経年劣化は起こりません。

施工品質の安定

従来の溶剤融着と比較し、作業者の技量差が無く均質な施工が可能です。

工期の短縮

IHディスク鋼板1箇所当りの処理時間は30秒程度となるため、施工時間が短縮できます。

環境改善

ディスク部の施工に溶着剤を使用しないので、環境に優しい工法です。

美観性の向上

従来の増張りシート(φ160)が無く、防水仕上がりがスムーズです。

※ALC下地で室内を減圧又は増圧する際は、目地部に不定形シーリング材を充てんする等の目地処理をお願いいたします。※パラベット入隅部のシート納りは、逆張りも可能です。※ALC下地の入隅部は、IB積層鋼板 #15を使用してください。※IB積層鋼板の突合せ処理は目地テープで絶縁処理を標準とします。(立上り部分のIB積層鋼板の突合せ部分は増張りでも対応可能)※ALC下地及び金属下地断熱仕様の場合、IB積層鋼板の突合せ処理に使用する目地テープは50mm幅を標準とします。

※金属下地断熱仕様への対応も可能です。但し、鉄板下地に直接IH融着システムは施工できません。

■施工手順



▲IHディスク鋼板の取り付け



▲IHディスク鋼板の位置決め



▲IH融着(所要時間約10秒)



▲IH融着後の押さえ(所要時間約5秒)

※施工上の注意等は別冊の「IH融着システム」マニュアルをご覧ください。

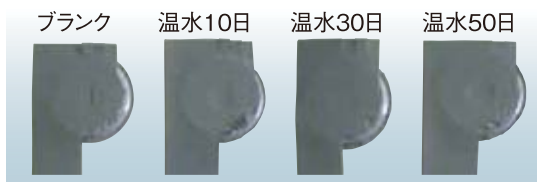
■接合強度と耐久性

温水浸漬後のIH融着性能

IHディスク鋼板(塩ビ被覆鋼板)とIBシートのIH融着界面は、同質一体化しているため、経時による劣化がありません。(熱風による融着と同等です。)

	IH融着性能(kgf/1cm幅)
ブランク	11.1
温水10日	10.5
温水30日	10.5
温水50日	11.0

浸漬条件：温水70℃×浸漬日数 強度測定条件：1cm幅の180度剥離試験



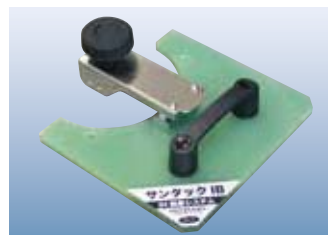
●温水浸漬後もIBシートとIHディスク鋼板の剥離は無く、高い融着性能を保持します。

■専用器具



IH発振機

IH融着機本体と電磁波を発振する発振機



ディスク板位置決め治具

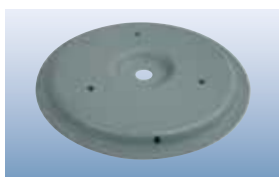
IHディスク板の位置を正確に決定する治具



押さえ用治具

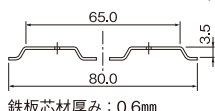
IH融着終了後にIBシートをIHディスク板に圧着させる重り

■専用材料

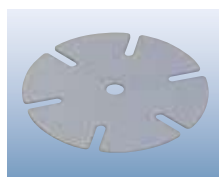


IHディスク鋼板

融着部径：φ65mm(外径φ80mm)



鉄板芯材厚み：0.6mm



遮熱パッチ

断熱材、緩衝フォームがIH融着の際に熔融するのを防止する遮熱材(軟質塩ビ) 1.3T×φ100(φ10)

※アルミ付インシアムレート系断熱材には必要ありません。
※色は異なる場合があります。



ビス・プラグ類

頭部がナベ形状のIHディスク専用のプラグ・ビス