

軒天部

シーリング

手順3-2 COOLの施工(左右接合部)

- COOL端部にはスリット加工を施し、スリット加工部用留付金具Ⅱで固定してください。
- 端部のスリット加工の中心はCOOL端部から50mm程度の位置としてください。(図10、11)
- スリット加工部にはモエンシーラーを塗布してください。
- モエンシーラー塗布後、COOLを取り付け、スリット加工部用留付金具ⅡのツメをおろしてCOOLを固定します。
- ツメをおろす際は、ツメ部のスリットにマイナスドライバーなどを引っ掛けて、ある程度ツメをおろした後、ツメの上面を押さえて最後までおろしてください。(図12、13参照)
- COOLの左右接合部には横ズレ防止金具(KN50)を取り付けてください。
- 横ズレ防止金具(KN50)は専用ビス(ステンレスタックスネジφ4.5mm×10mm)で留め付けてください。
- COOL固定後、目地部にバックアップ材10をつめてください。
- マスキングテープで養生後、小口に専用プライマーを塗布し、ニチハシーリングを充填してください。

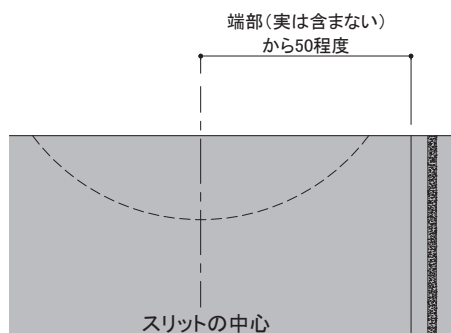
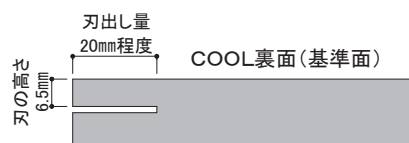


図10 端部のスリット加工位置(立面図)



※刃の高さは端材などで試し加工をおこない、金具が取り付けられるように調整してください。

図11 スリット加工図

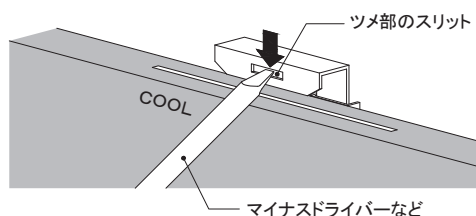


図12 ツメのおろし方①

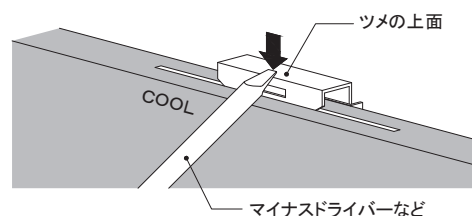


図13 ツメのおろし方②

