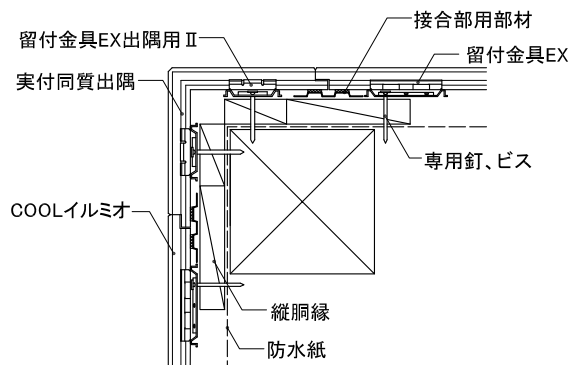
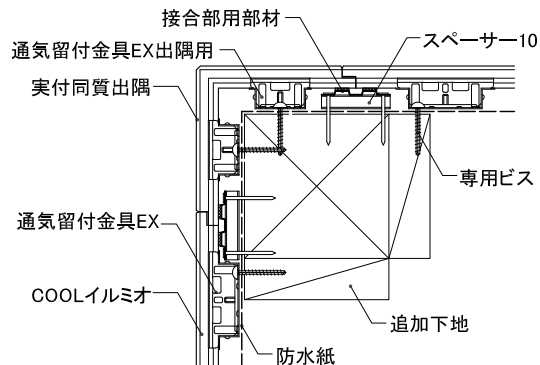


2 出隅部 [実接合]

1)-1 納まり図 (胴縁金具工法)



1)-2 納まり図 (通気金具工法)



2) 施工手順

手順1 接合部用部材の施工

- 接合部用部材を、実付同質出隅の実端部が中心になるように配置する。(図1参照)
- 水が抜けるように最下部の止水材は除去する。(20mm程度)
- モエン用釘(ステンスリング釘 $\phi 2.3 \times 38\text{mm}$)または専用ビス($\phi 4.1 \times 35\text{mm}$)で止水材の外側に1m以下の間隔で留め付ける。
- 接合部用部材の継ぎ手部分には、裏面に防水テープを貼り付ける。
- ※通気金具施工の場合は接合部用部材の下にスペーサー10を取り付ける。

【注意事項】

- ・通気金具で納める場合、下地を追加する必要があります。

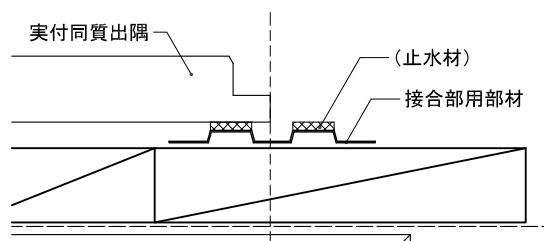


図1 実付同質出隅材の実端部

手順2 実付同質出隅の施工

- 留付金具EX出隅用(JE552C、JE825C)を使用し、実付同質出隅を取り付ける。

手順3 COOLイルミオ端部の加工

- 躯体の倒れなどを考慮しながらCOOLイルミオを切断する。(左右接合部に隙間ができないよう、出隅端部に合わせて切断してください。)
- 小型ミジキに、実加工用刃物(FX120S)をセットし、刃出し量7.5mmに調節し、COOLイルミオ裏面出隅側端部に小型ミジキで合いじゃくり加工を施す。(図2参照)

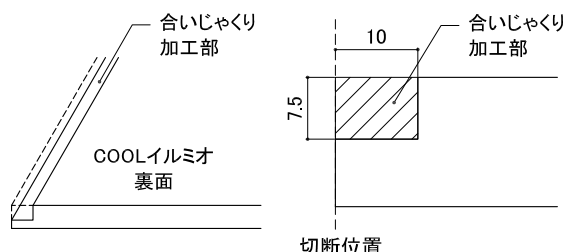


図2 COOLイルミオ端部の加工

手順4 COOLイルミオの面取り加工および合いじゃくり加工部の補修塗装

- COOLイルミオ出隅側表面、端部にヤスリ等で面取り加工を施す。(図3参照)
- COOLイルミオ出隅側端部切断面、面取り加工面および裏面切削部、合いじゃくり加工部にモエンシーラーを塗布する。
- 乾燥後、COOLイルミオ出隅側端部切断断面および面取り加工面に小口専用補修液を、合いじゃくり加工部にモエンシーラーを塗布する。(図4参照)

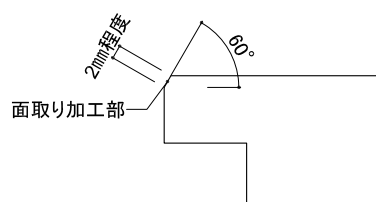


図3 面取り加工

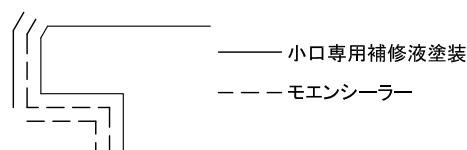


図4 COOLイルミオ加工部の補修塗装



- ・出隅部をドライジョイント工法で納める場合、必ず接合部用部材を使用してください。
- ・通気金具工法で施工する場合、出隅部に下地を追加してください。
- ・出隅部を実接合で納める場合、専用工具『(株)マキタ製 小型ミジキ3005BA』が必要になります。