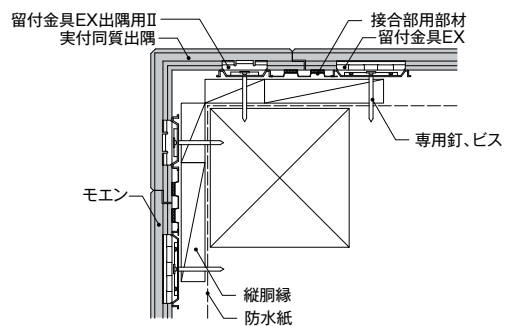
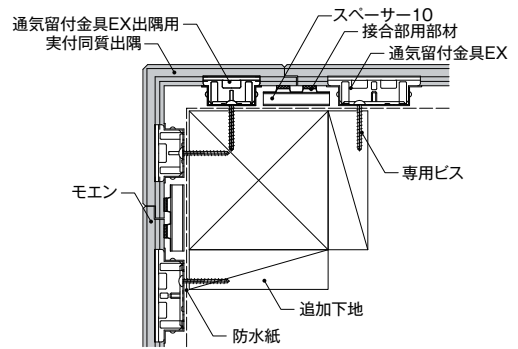


3 出隅部 ドライジョイント工法 [実接合]

1) -1 納まり図 (胴縁金具工法)



1) -2 納まり図 (通気金具工法)



【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。

2) 施工手順



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(ステンレスリング釘φ2.3×38mm)または専用ビス(φ4.1×35mm)で止水材の外側に1m以下の間隔で打ち付けて留め付ける。
- ▶ 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。

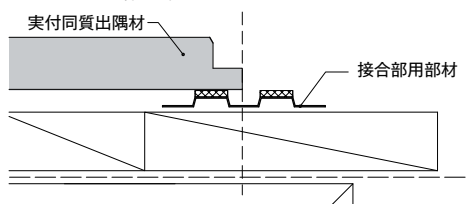


図1 実付同質出隅材の実端部

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。

3 モエン端部の加工

- ▶ 躯体の倒れなどを考慮しながらモエンを切断する。(左右接合部表面に隙間ができないよう、出隅端部に合わせて切断)
- ▶ 小型ミジキリに、実加工用刃物 (FX120S) をセットし、刃出し量7.5mmに調節し、モエン裏面出隅側端部に小型ミジキリで合いじゃくり加工を施す。(図2参照)

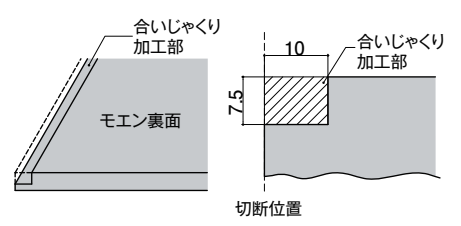
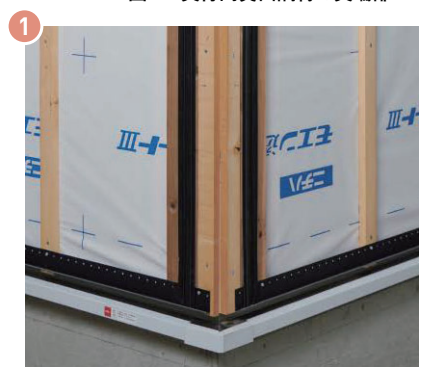


図2 モエン端部の加工



▲接合部用部材をモエン用釘または専用ビスで留め付ける



▲留付金具EX出隅用で実付同質出隅を取り付ける



▲小型ミジキリで、モエン端部に合いじゃくり加工を施す



- ・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 小型ミゾキリ 3005BA』が必要になります。



実加工用工具
(株)マキタ 小型ミゾキリ 3005BA

※本工具がないと施工できません。
※(株)マキタ集じん機と接続する場合、別売りホースジョイント(194287-5)が必要となります。
※実加工用刃物(FX120S)を取り付けて使用します。

実加工用刃物			
形状・寸法		品番	FX120S
		標準価格	76,000円/枚(税抜)
		梱包	1枚/梱
		材質・塗装	オールダイヤモンドチップソー
φ120×12mm(外径×刃厚)			



モエンの面取り加工およびモエン合いじゃくり加工部の補修塗装

- ▶モエン出隅側表面、端部にヤスリ等で面取り加工を施す。(図3参照)
- ▶モエン出隅側端部切断面、面取り加工面及び裏面切削部、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、モエン出隅側端部切断面及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)

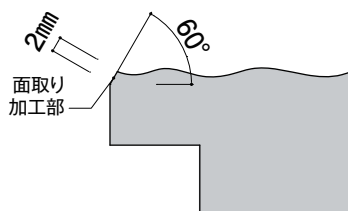
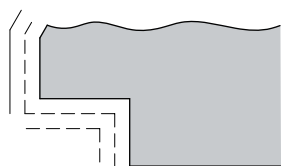


図3 面取り加工



----- モエンシーラー塗装
————— 小口専用補修液塗装

図4 モエン加工部の補修塗装

モエン本体の施工

- ▶実に留付金具EXを確実に納め、モエン用釘(ステンレスリング釘φ2.3×38mm)または専用ビス(φ4.1×35mm)で留め付ける。



▲留付金具EXでモエン本体を施工する

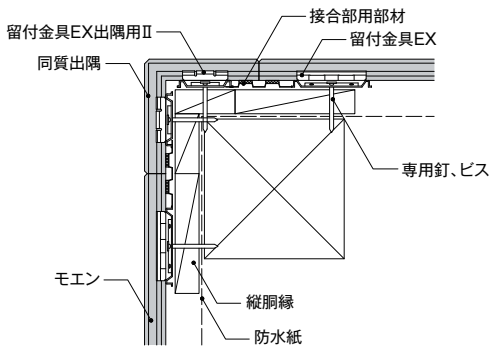


完成

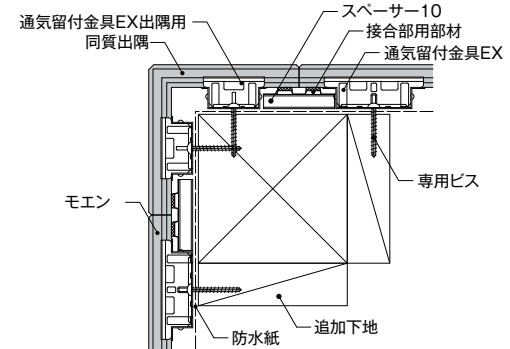
▲モエン加工部を補修塗装する

3 出隅部 ドライジョイント工法 [突き付け接合]

1) -1 納まり図 (胴縁金具工法)



1) -2 納まり図 (通気金具工法)



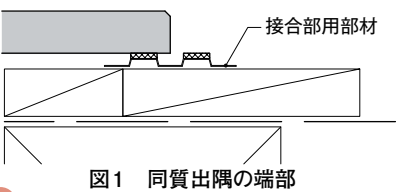
【注意事項】
 ・通気金具で納める場合、同質出隅の内寸は80mm以上必要です。
 ・通気金具で納める場合、下地を追加する必要があります。

2) 施工手順



接合部用部材の施工

- ▶ 接合部用部材を、同質出隅の小口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(ステンレスリング釘φ2.3×38mm)または専用ビス(φ4.1×35mm)で止水材の外側を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。



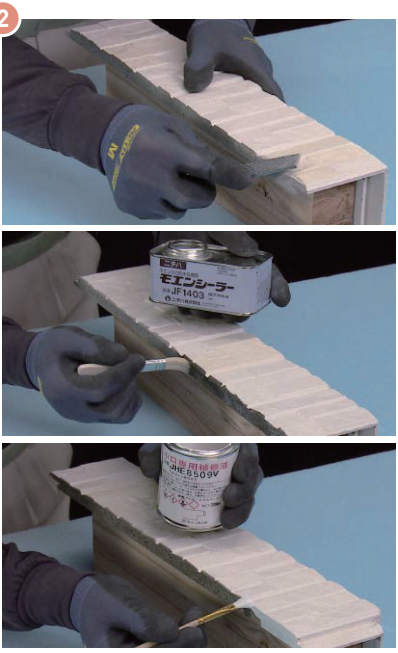
▲接合部用部材をモエン用釘または専用ビスで留め付ける

同質出隅の加工

- ▶ 突き付け専用出隅を使用するか、下記の手順で同質出隅を加工する。
- ▶ 同質出隅表面端部にヤスリ等で面取り加工を施す。
- ▶ 面取り加工面・小口にモエンシーラーを塗布し、乾燥後に小口専用補修液を塗布する。(図2参照)



図2 同質出隅小口部の補修塗装



▲同質出隅に面取り加工を施し、補修塗装する

同質出隅の施工

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

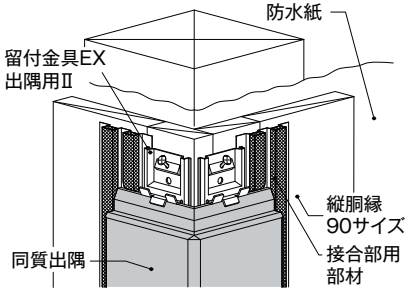


図3 同質出隅の施工



▲留付金具EX出隅用で同質出隅を取り付ける



- ・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。
- ・突き付け接合で納める場合、隙間が目立ちやすいので注意して施工してください。

手順
4



モエン端部の加工

- ▶ 躯体の倒れなどを考慮しながらモエンを切断する。(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。)
- ▶ 切断したモエン表面端部にヤスリ等で面取り加工を施す。
- ▶ 面取り加工面・小口にモエンシーラーを塗布し、乾燥後に小口専用補修液を塗布する。(図4参照)

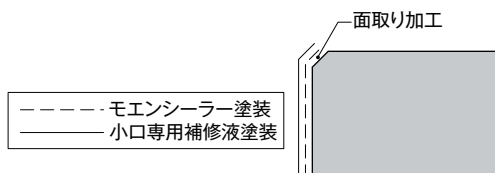


図4 モエン小口部の補修塗装



▲モエン表面端部に面取り加工を施し、補修塗装する

手順
5

モエン本体の施工

- ▶ 実に留付金具EXを確実に納め、モエン用釘(ステンスリング釘 φ2.3×38mm)または専用ビス(φ4.1×35mm)で留め付ける。

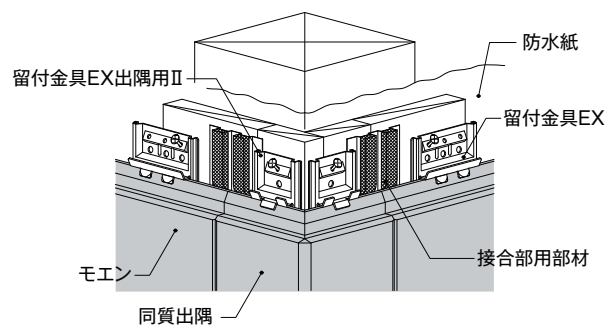


図5 モエン本体の施工



▲留付金具EXでモエン本体を施工する



完成