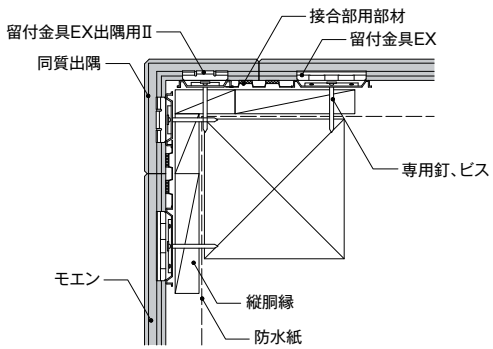
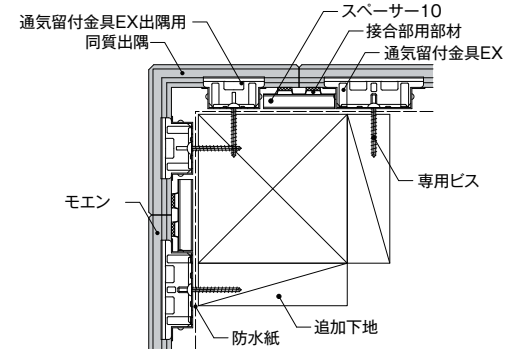


3 出隅部 ドライジョイント工法「突き付け接合」

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。

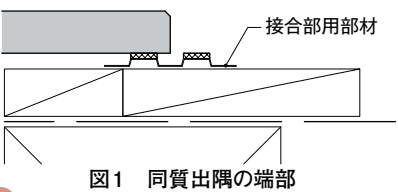


図1 同質出隅の端部



▲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)

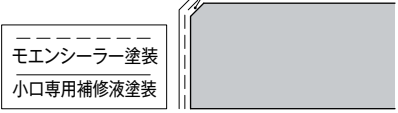


図2 同質出隅小口部の補修塗装



▲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。

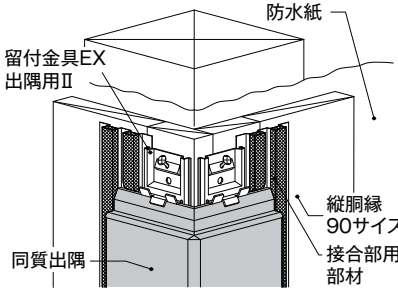


図3 同質出隅の施工



▲留付金具EX出隅用で同質出隅を取り付ける