

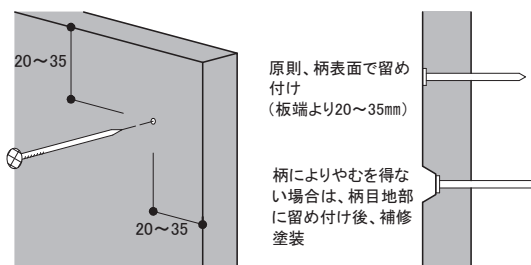
1 モエン標準施工法

1-15 モエンの留付方法

3) モエン用釘・専用ビスの留め付けについて

① 厚みが16mm以上のモエンの場合

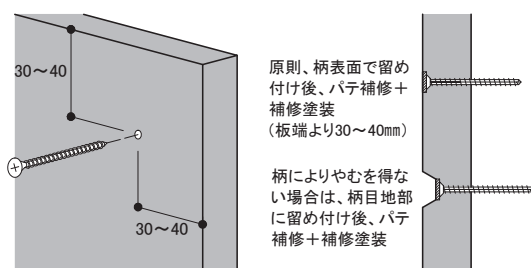
- 釘打ち位置は、板端より20～35mmの位置、かつ、柄表面（板厚の厚い部分）とし、モエン表面の欠けの発生などを避けるため、必ず先孔をあけてから釘を打ちます。
- 上実・下実のある端部は、図3で示す位置に釘を打ちます。
- 鉄骨下地においてステンレスリーマテクスネジを使用する場合は、板端より30～40mmの位置、かつ、柄表面（板厚の厚い部分）に留め付けます。（先孔不要）



<釘打ちの場合>

② 厚みが14mmのモエンの場合

- 釘打ち位置は、板端より20～35mmの位置、かつ、柄表面（板厚の厚い部分）とし、モエン表面の欠けの発生などを避けるため、先孔をあけてから釘を打つ事をお勧めします。なお、モエンWについては、通常釘（釘の先端が尖っている）での施工は必ず先孔をあけてから釘を打ってください。（左右接合部・出隅部などで胴縁の端からモエンの留付位置が10mm未満の場合は割れが発生しやすいです。胴縁材の割れを防ぐため、20～30mmの位置としてください。）



<ビス留めの場合>

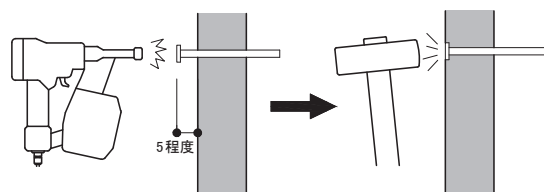
図1 釘・ビスの留付位置

- 上実・下実のある端部については、原則として図3で示す位置に釘を打ちます。

※柄により、やむを得ず釘打ち位置が柄目地部分（板厚の薄い部分）になる場合は、柄目地部分に釘打ち後、補修塗装を行ってください。（図1）

※釘打ち機を使用する際は先孔は不要ですが、釘頭が5mm浮くように打ち込み空気圧を調整し、かなづちで打ち込んで仕上げてください。（図2）

※打ち込み過ぎによるかなづち傷や、表面が欠けやすい柄の釘打ち・ビス留めには十分注意し施工してください。



釘頭が5mm程度浮くように圧力を調整 かなづちで打ち込んで仕上げる
（注）ポイントレス釘（釘打ち機専用）を留め付ける際は、釘打ち機は必ず水平にあてて、パウンドしないように確実に留め付けます。釘打ち機を斜めにして打ち付けると、柄欠けや割れの原因となりますので十分にご注意ください。

図2 釘打ち機での留め付けについて

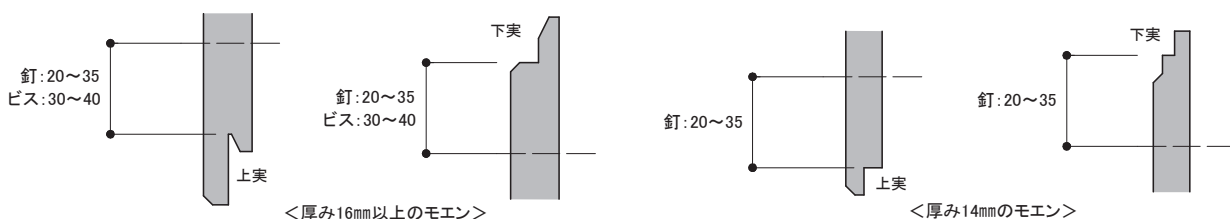
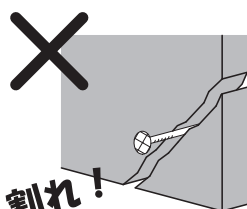
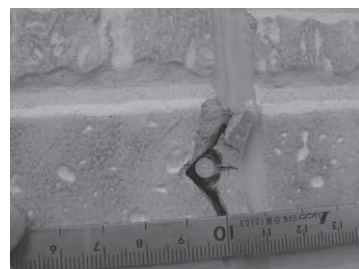


図3 上実・下実付近での釘・ビスの留付位置について

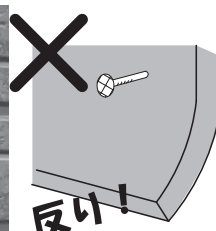
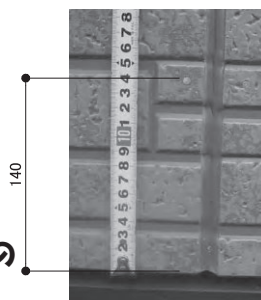
禁止 板端からの留付位置寸法が釘打ちで20mm以下、ビス留めで30mm以下になるとモエンに割れ・欠けなどが発生するおそれがあります。また20mm以下、30mm以下で留め付けても、割れが発生しないこともありますが、目には見えない微細なクラックが発生していることがあります。



割れ！

定められた端部距離内の
留め付け厳守を！

禁止 板端（上下・左右）からの留付位置寸法が釘打ちで35mm以上、ビス留めで40mm以上になると、モエンに反りが発生するおそれがあります。施工するモエンの柄パターンを十分に把握し、必ず下地（木胴縁・C形鋼）がある部分に留め付けてください。



反り！