

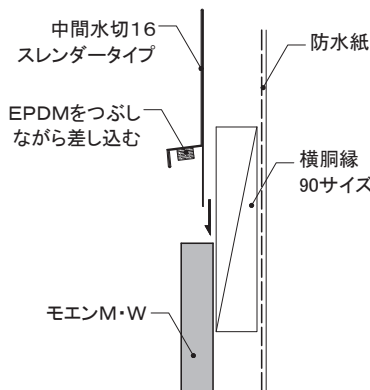
1-24 付属部材加工図

5) 中間水切の接続および加工方法

■中間水切16スレンダータイプの施工手順

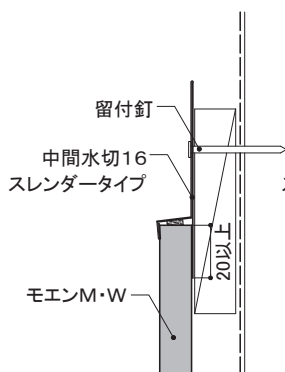
手順①

- 下段モエンの上面の段差は、1～2mm程度とします。
- 下段モエンの最上段の釘打ち前に、中間水切16スレンダータイプを差し込みます。



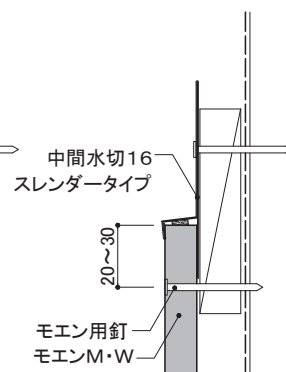
手順②

- 中間水切16スレンダータイプの裏面側がモエンに20mm以上重なるようEPDMをつぶします。
- 中間水切16スレンダータイプを釘打ちします。



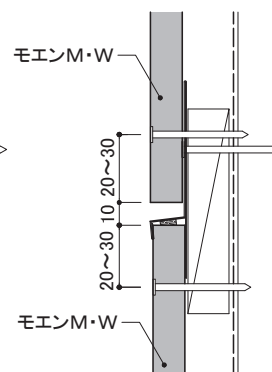
手順③

- 下段モエンの最上段を釘打ちします。



手順④

- 上段モエンを施工します。

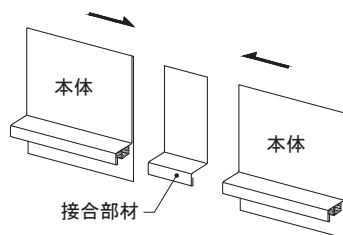


■中間水切16スレンダータイプの接合方法

※防水上および防耐火上、本体どうしは必ず突き付けます。

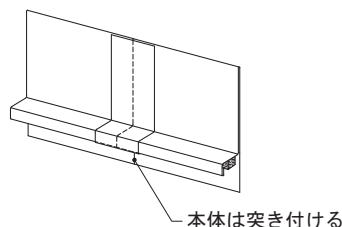
<本体どうしの接合>

- 接合部材に本体を差し込みます。



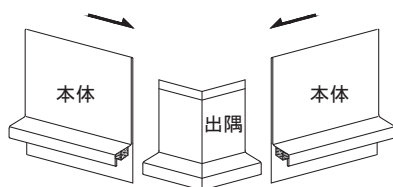
※接合部材は本体施工後に取り付けられません。

- 本体どうしは突き付けます。



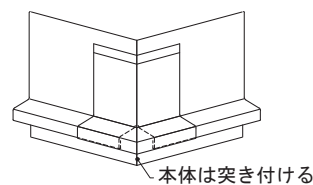
<出隅の接合>

- 出隅に本体を差し込みます。



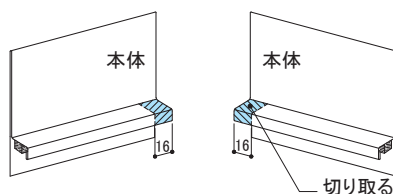
※出隅は本体施工後に取り付けられません。

- 本体は突き付けます。

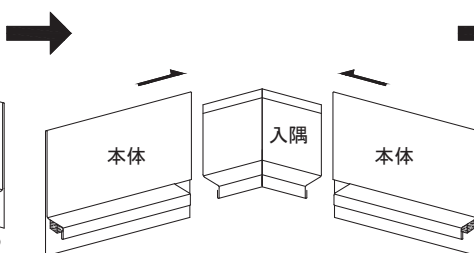


<入隅の接合>

- 下図の斜線部分を切り取ります。



- 入隅に本体を差し込みます。



※入隅は本体施工後に取り付けられません。

- 本体は突き付けます。

