

## 「北のやすらぎスマイル」施工の注意点

改訂：28.4

### 1. <下地造りについて>

従来ボード下地はほとんどクロスを貼るための物であるために、ビスピッチ(ビスを打つ間隔)は300mm間隔ですが、塗り壁の場合、たわみや亀裂を発生させないように平均150mm間隔とし、しっかりとしたボード下地を造ってください。

※詳しくは、施工手順書の「ボード割り付け」の部分をお読みください。

ボードの面取りは、行わないで下さい。尚、面取りの貼り付けボードがある場合 ⑦番⑧番の出隅処理・メッシュテープ貼り同様に専用パテ材で処理します。



### 2. <パテ造りについて>

ジョイントを処理するためのパテ材は、弊社専用パテ材以外は石膏系かセメント系を使用するようにし、強度や乾燥を考えて、できるだけ硬練りにする(特にV溝の部分は)。

練り上がり目安 パテ 1kg に対し水 700～1000cc



### 3. <V溝のパテ詰めについて>

V溝に空隙ができないようにしっかりとパテ材を埋めてください。空隙があると、亀裂発生の原因になります。平ボード、テーパーボード、ベベルボードも同様に処理します。特にテーパーボードは、「ドライウォール工法」をお薦めします。

※詳しくは、施工手順書の「下地処理」の部分をお読みください。



### 4. <メッシュテープ貼り>

V溝をパテヘラや金鋺でしっかりと埋めてから、メッシュテープを右手や左手でしっかりと押さえながら上から下へと貼り進める。

※詳しくは施工手順書の「下地処理」の部分をお読みください。





### 5. <ジョイント処理、およびビス頭埋め>

メッシュテープを貼った上からパテ材を金鏝で 1.0~1.5mm 厚で一回塗りをする。ビス頭は、パテ材をパテヘラおよび金鏝で押し付けるように塗り、ビス頭を平らにする。但し、樹脂系パテ材を使用した場合、乾燥後、表面の照かりが強く、いかにも吸水したような色ムラ状態の時は、壁全体(パテもボードも)に均一に KY プライマーを一回塗る。

※基本はパテ材が完全乾燥後、下地全面に KY プライマーを塗布します。



### 6. <入隅処理>

入隅を塗る場合、裏当ての角柱がしっかりしているかを確認する。ジョイントテープを貼る前に、ボードの合わせ部分の隙間をパテ材でしっかりと埋めてから、ジョイントテープを貼る。この際、糸面のコーナー鏝を使うと、きっちりと貼れます。次に、ジョイントテープの上にパテ材を金鏝で一回塗る。最後に、糸面コーナー鏝でしっかりと押さえて入隅処理をする。

※詳しくは施工手順書の「下地処理」の部分をお読みください。



### 7. <出隅プライマー処理>

出隅の石膏の見える小口の部分は吸水率が高いので、KY プライマーを平刷毛等で塗っては乾かし、塗って乾かしと、2~3 回塗って吸水率を軽減させる (KY プライマー処理をしなければ剥離や亀裂、または色変わりとなりますのでご注意ください)。



### 8. <メッシュテープ貼り>

KY プライマーを塗った小口の部分が乾燥したことを確認してからメッシュテープを右手や左手でしっかりと押さえながら上から下へと貼り進める。

※詳しくは、施工手順書の「下地処理」の部分をお読みください。



### 9. <出隅処理>

出隅を塗る場合も裏当ての角柱がしっかりしているかを確認する。ジョイントテープを貼る前にボードの合わせ部分の隙間をパテ材でしっかりと埋めてからジョイントテープを貼る。この際、糸面の出隅用コーナー鋸を使うときっちりと貼れます。次に、ジョイントテープの上にパテ材を金鋸で一回塗る。最後に、糸面コーナー鋸でしっかりと押さえて出隅処理をする。

※詳しくは施工手順書の「下地処理」の部分をお読みください。



### 10. <木枠プライマー処理>

木部に、塗り厚に合わせてマスキングテープを貼ってから、木部に KY プライマーを刷毛で、木部の吸水率に合わせて 1~2 回塗る。この時、木部にマスキングテープを貼らなければ、色ジミや変色になります。また、木部にプライマーを塗らなければ、木部と塗り壁材の両方の乾燥における引っ張り合いにより、木枠廻りがギザギザの亀裂が発生する原因となります。



### 11. <北のやすらぎの袋外観>

荷姿は、10kg と 20kg があります。北のやすらぎを練る水量は、10kg あたり 5~6ℓ、20kg で 11~14ℓを目安にしてください。

### 12. <練り方>

攪拌機の使い方は、使用回転数 800 回転/秒程度で攪拌すると良いです。それ以上の高速で回転すると空気を巻き込み、仕上げた壁に空洞ができ、そこが割れて穴ができますので注意してください。

※詳しくは施工手順書の「練り混ぜ」の部分をお読みください。



### 13. <練り上がりの悪い状態>

北のやすらぎ 20kg あたり 15ℓ以上の水で練ると左図のようになります。加水・増水は強度低下や色ムラの原因になります。ワラスサを混入した場合は、前日より練り置きしてから塗ります。ワラスサに十分水を含ませ、柔らかい状態にしなければ鋸で押さえられず、何度も押さえようとすると表面が黒ずんでくるのでご注意ください。



#### 14. <練り上がりの良い状態>

北のやすらぎ 20kg あたり、天候にもよりますが 120 ぐらいがちょうど良い状態と言えます(左記の状態)。前日や、当日朝一番で練って練り置きし、練り返しすると非常に良い状態で施工できます。前日練ったものを練り返しする場合は左官刷毛で差し水するように練り返しを行なってください。



#### 15. <下塗り>

乾いたパテ処理部分の上に 1.0~1.5mm 厚で壁全体に金鋺で平滑に一回塗りする。下塗りする場合、必ずパテ処理部分の上から塗りますが、薄い塗り厚の場合、仕上げ塗り後、パテの部分が透けて見えるので注意してください。

※木部やモルタル・コンクリート面に直に塗る場合はアクやエフロ(白華)の原因になりますので、詳しくは施工手順書の「その他の下地の場合」の部分をお読みください。ボード面は 1.5mm~2mm 程度の厚さになります。



#### 16. <仕上げ塗り>

季節や室温によりますが、下塗りが一定に白くなるか、完全に表面が乾燥してから仕上げ塗りをしてください(色ムラ・乾きムラの原因になるので必ず守ってください)

1. 鋺で何度も押さえたりすると色ムラやテカリ、黒ずみの原因となります。
2. 表面が締まってからの鋺押さえは、表面が引っ張られサメ肌状態となり、壁や鋺に水を付けて押さえると色違いになります。
3. 冬場施工後、朝晩の冷え込みは必ず 5℃以下になりますから、首振り電気ストーブ等で一定の温度に保つようにしてください(色が出ず、色ムラの原因となります)。
4. 湿度の高い時や長雨が続いた時は、除湿機を併用してください。
5. 強い風の当たる面や、一定の所だけの風当たり、直射日光(時期による)は、乾燥亀裂を発生させます。
6. 完全な乾き上がりは時期や空気の流れ、塗り厚、仕上げの仕方で変わりますが、1 週間~1 ヶ月以上かかる場合があります。温度・湿度管理にご注意ください。

施工手順書どおり行えば、人間が生活するための最高の湿度調整・消臭・化学物質の吸着等、快適な室内環境となります。

※ リフォーム施工の場合も、必ず施工手順書を読み、ご不明な点がありましたら、弊社までご連絡下さい。

日本システム機器株式会社

TEL:011-241-2631

FAX:011-241-3606

※