

施工マニュアル

国土交通省大臣認定防火材料
<ファンシーモリシート>
<天然銘木モリシート不燃>

目次

1. 特徴
2. 施工上の注意点
3. 下地基材適合性・下地調整手順
4. 施工方法

1. 特徴

- 表面材は自然素材のツキ板を使用していますので、美しい木目と人にやさしい材料です。(F 仕様)
- 金属板にも対応した不燃認定を取得しています。
- 柔軟性のあるシート製品ですので、曲面や出隅の折り曲げが容易です。(角R = 1m/m以上)
- シックハウス対策に有効な自然塗料のオイルフィニッシュ仕上にも対応します。

2. 施工上の注意点

1. 不燃材料として使用する場合について

建築基準法により、内装材の天井・壁・建具等について建築物の規模・用途等に応じた防火性能の基準が定められています。モリシートを不燃・準不燃材として使用になる場合には、施工面の下地も同様の不燃、もしくは準不燃材料でなくてはなりません。天然銘木モリシート不燃は不燃石膏ボードと金属板と他の法定不燃材料面に施工可能であり、ファンシーモリシートは不燃石膏ボードと金属板を除いた法定不燃材料面にのみ施工できます。

2. 施工場所・タイミングについて

モリシートは屋内用内装材です。次に挙げる場所や施工条件での使用は接着不良や表面ツキ板の劣化を招きますので、ご注意ください。

屋外・浴室や脱衣所等、水滴や高湿度にさらされる場所

下地が濡れている、もしくはモルタル地直貼り工法の場合、モルタルの十分な乾燥後に使用（通常2週間以上の乾燥）

下地が平滑でない場所

（ひび割れや釘、ビス穴等の凹凸。十分に平滑になるようにパテ埋め 乾燥 ペーパーあてを繰り返す。）

下地が脆い、又すぐ剥がれてしまうような場所

強い光にさらされる場所

（窓など開口部周辺は、太陽光による褐色が心配されます。又、照明器具から出る紫外線も褐色化の原因になり得る。）

下地基材の色の不相互（下地基材の色によって仕上りの表面色が影響を受けることがあり、試験貼り等で要確認。）

3. 適切な作業条件について

モリシートの施工温度範囲は12 ～ 35 です。12 以下になりますと粘着力が低下し、密着不良によるシートの膨れ・浮きが発生することがあります。施工現場の環境温度が12 以下の場合、ジェットヒーター等で環境温度を上げ、かつ下地基材を温める、もしくはドライヤーを併用してシートを温めることをお勧めします。又、施工数日以内に悪天候等による湿度上昇があった場合、表面ツキ板の膨張でシートに浮きが発生することがあります。その際、湿度の下がりや浮きの度合が収まるのを待ってから、アイロンで押さえて下さい。

3. 下地基材適合表・下地調整手順

* この表は一般的な状況に応じた資料です。実際の施工前に試験貼りをされることをお勧めします。

種類 適合性・ 手順	合板下地 ・ラワン合板、シナ合板 ・コンクリート用型枠合板 ・MDF	石膏ボード下地 ・直貼り、GL工法 ・軽鉄下地PB貼り	珪酸カルシウム板下地 /ダイライト下地	モルタル下地	金属板(右記を除く)	その他 ・メラミン板、ホリエステル板 ・塗装鋼板、焼付鋼板 ・水性、油性ペイント下地	ムク材/ゴム類/ プラスチック類/ (施工上の注意点に挙 げた場所も含む)
適合性		GL工法はアルカリ成分がアクとして出るので、天然銘木モリシート不燃の使用を推奨		コンクリートのアルカリ成分がアクとして出るので、天然銘木モリシート不燃の使用を推奨		必ず基材の状態を確認後、試験貼りを推奨	× 施工不可
不燃性能	(不燃になりません)	(下地材料とも)	(下地材料とも)	(下地材料とも)	(下地材料とも)	材種によって異なる * 下地の不燃性能に依りますので、各メーカーにお問い合わせ下さい。	X
NM-1246 天然銘木モリシート不燃	-	不燃	不燃	不燃	不燃		
NM-9783, QM-9245 ファンシーモリシート	-	準不燃	不燃	-	準不燃		
前処理	・釘、ビス、タッカー等の錨頭処理 (コンパネは目が粗いため、十分なペーパーあてが必要)		・釘、ビス、タッカー等の錨頭処理後、シーラ捨て塗り	・金ゴテ仕上し、十分な乾燥後、シーラ捨て塗り	・サビ、バリの除去 ・油脂成分の除去	・釘、ビス、タッカー等の錨頭処理 ・ペーパー掛け (塗装成分がある場合) * 合板下地と同じ	
パテ処理・ ペーパー処理	・ジョイント部分と釘・ビス・タッカー、穴のある所のパテ処理 ・十分な乾燥後ペーパーで平滑処理			・クラックのパテ処理 ・十分な乾燥後、ペーパーで平滑処理	・隙間のパテ処理 ・十分な乾燥後、ペーパーで平滑処理		
表面清掃	・ハケ、ウエス等にてゴミやホコリをきれいに落とす				・アルコールやシンナーで ゴミやホコリ、油汚れを落とす		
シーラ処理	・全面に塗付 (プライマーの吸い込みが激しい場合)		・全面に塗付		不要	* 合板下地と同じ	

4. 施工方法

～ 1 / 2 ページ ～

通常のご注文の場合、シートの裏に通し番号が打ってあります。左から右へ並べると木目が連続した柄となります。もし反対に施工した、又は番号を飛ばして施工した場合は目が合いませんのでご注意ください。

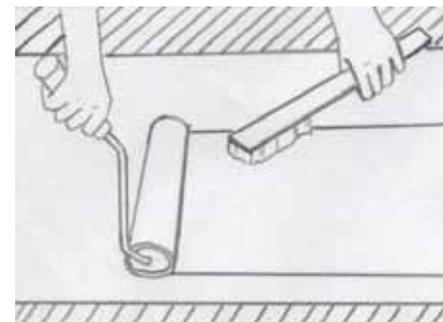
1. 採寸とカット

貼り付ける部分を正確に採寸し、シート一枚で張りきってしまう場合には高さ、幅とも5cm長めにカットします。ジョイントして貼っていく場合には、高さを5cm長め、幅はそのままにしておきます。シート裏の文字の方向が木目の上方向に決まっていますので、上と木目の位置を揃えて必要な高さをもう一度確認し、上端を全て切り揃えておきます。

2. 糊付け

下地の種類によって使用する糊を使い分けます。接着強度に不安がある場合には、合成ゴム系接着剤の使用を推奨します。

下地の種類	<合板下地> <石膏ボード下地> * 上記の場合でも出隅等、角の部分は合成ゴム系接着剤を使用	<モルタル下地> <珪酸カルシウム下地> <鉄板下地>
接着剤	酢酸ビニールエマルジョン接着剤	合成ゴム系接着剤
塗付方法	接着剤を塗る前にシート表面を霧吹きで濡らし、十分に伸ばしておきます(仕上がりの際のシワ防止)。シートの端に5cm幅の両面テープを貼り、保護テープはそのまま接着剤を100～150g/m ² シート面のみ塗付します。塗れたら保護テープはジョイント部分の重なる所だけ残し剥がしておきます。	シートと下地の両方に140～160g/m ² 塗付し、指で触っても接着剤が指に付かなくなる程度まで乾燥させます。



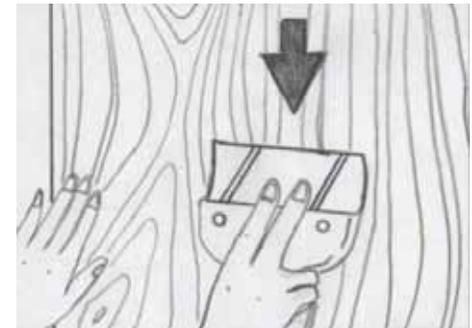
ローラーとハケを使用し塗り延ばします

4. 施工方法

～ 2 / 2 ページ ～

3. 貼付

貼付位置の上端とカットしてあるシートの上端を合わせ、指圧で仮留めします。その後、上から下へ気泡が入らないように均等にへらで力強く押さえつけてゆきます。下の端部まで押さえつけてから下地を確認し、カッターナイフですそを切ります。



4. ジョイント部分の処理

続きのシートを貼っていく場合、20mmぐらいの幅を重ねて先にシートの中央部分を貼ってしまいます。重なった部分にはジョイントテープなどを使用し、下に重なるシートに接着剤が付かないように気をつけてください(酢酸ビニルエマルジョン接着剤の場合)。下地を傷つけないようにカッターナイフが入る部分の下には端材等の下敷きを入れます。定規をあててカッターナイフで切っていく、不要な部分を取り除いてからシート同士が重ならないように注意し、へらで押さえます。



5. その他の部分

入隅や出隅の部分施工する場合は、剥がれやすいので合成ゴムの接着剤を使用して下さい。特に、出隅部分でジョイントする場合、出隅で合わせるのを避け、なるべく目立たない方の4～5cm外した所でジョイントするように心掛けて下さい。入隅は角の部分でジョイントしても差し支えありません。入隅・出隅ともに十分に圧着して下さい。

裏に端材もしくはジョイントテープ