

●直貼り工法●

フィックス工法 PAT.P

乾式・遮音・耐震の直貼り接着工法

フィックス工法は、独自の発想と技術から生まれた「レベルパッド」と新開発の「低発泡ウレタンボンド」の組み合わせによる、直貼り接着工法です。

●直貼り工法●

フィックス工法 PAT.P

乾式・遮音・耐震の直貼り接着工法

■特長 フィックス工法の4大特長

3

■しくみ フィックス工法のしくみ・使用部材

4

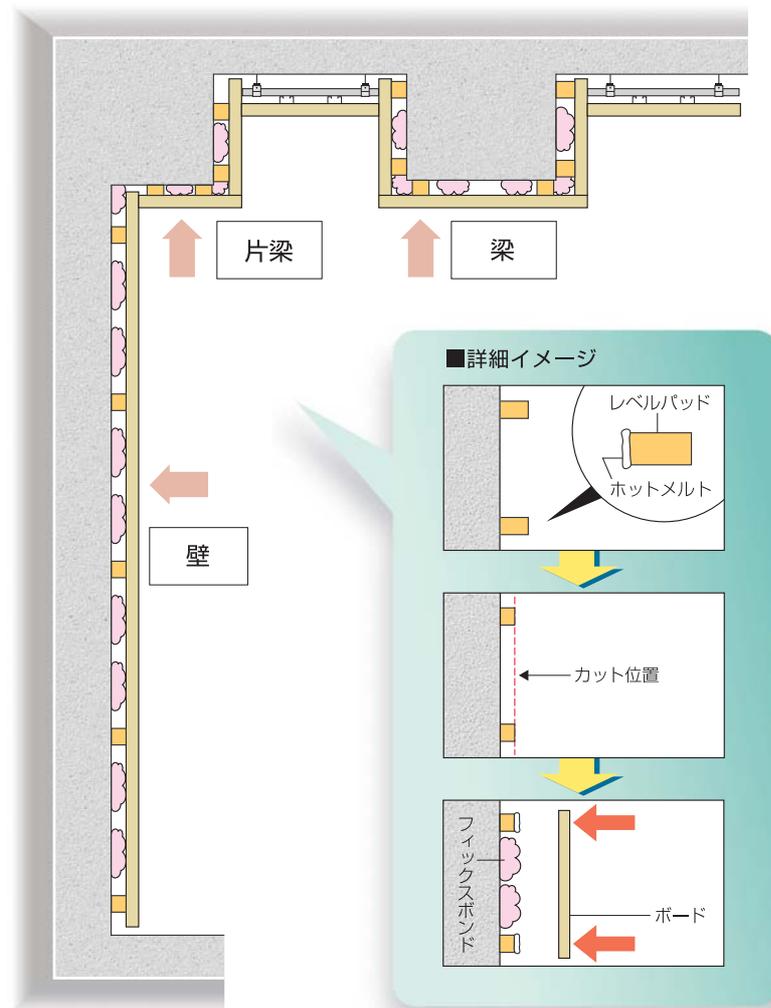
■施工手順 施工、工程のフローチャート・梁施工・壁施工

5 - 6

フィックス工法とは。

フィックス工法は、独自の発想と技術から生まれた「レベルパッド」と新開発の「低発泡ウレタンボンド」の組み合わせによる、直貼り接着工法です。

1. レベルパッドとレーザー墨出し器を用いて精度の高いレベル出しが可能なフカシ壁工法です。
2. レベルパッドおよび石膏ボードを専用ホットメルトにて接着させるため、スピーディな施工が可能になりました。
3. ボードを接着するため、良好な接着と断熱性能を有する発泡ウレタンを使用いたします。
新開発のフィックスボンド（1液性の低発泡ウレタン）は柔軟性が高く、約100%変形が可能な超低発泡型であり、高い遮音性能と耐震性能を有します。
※フィックスボンドは環境に配慮したノンフロンタイプです。
4. 本工法は新しい概念に基づいた壁工法であり、RC・PC・ALC・発泡断熱材打ち込み壁・ウレタン吹き付け壁・木枠・サッシ枠・石・タイルなどに石膏ボード・ケイカル板・木製材料などの仕上げに適しています。



■フィックス工法の4大特長

1 乾式工法

本工法のフィックスボンドは、断熱性能が良好です。ヒートブリッジを遮断し、結露カビの心配から開放されます。

2 良好な耐震性

フィックスボンドは、硬化後も柔軟性が高く、面内変型追従性があり、耐震性や耐衝撃性に優れています。

3 良好な遮音性能

フィックスボンド及びレベルパッドの防振性により、中高音域の遮音性能を大幅に改善します。

4 薄い仕上げ

レベルパッドの調整幅は、5mm～40mm（石膏ボードの厚みは含まず）が可能です。壁面仕上げ石膏ボードは、12.5mm以上を推奨します。

作業の簡素化と工期短縮の実現

- ・吹き付けウレタンフォーム面にも、直接施工できるので、断熱折り返し部や梁の施工も簡単です。
- ・フィックスボンドは、密度が20～25kg/m³と軽く、壁仕上げ重量の大幅な軽量化が図れます。
- ・フィックスボンドを専用ガンにセットし、トリガーを引くだけで吐出が可能です。
- ・ボード以外の重量物がなく、搬入作業が大幅に軽減されます。
- ・ボード貼り施工後、4時間でパテ処理、クロス貼り等の次工程に進めます。
- ・施工時に騒音や振動もなく、短時間で仕上がるため、リフォームなどにも最適です。
- ・石膏系接着剤による（湿式）工法と異なり、乾式であるため、水洗い等で現場を汚す心配がありません。



安全性と信頼性。

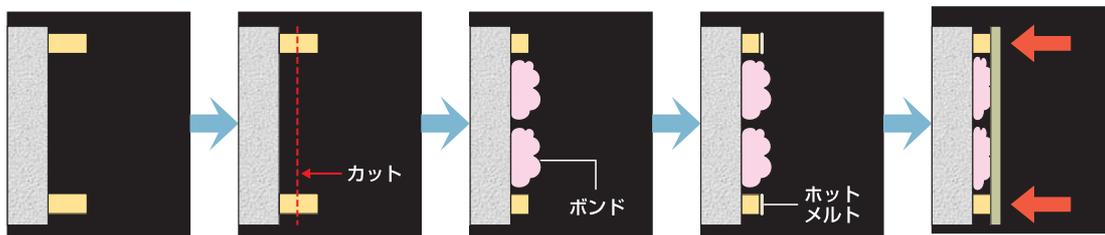
本工法に使用するフィックスボンドは、自己消火性。ノンフロンタイプ。
F☆☆☆☆ JAIA-008833。
「健康住宅研究会」の優先取り組み物質は一切使用していません。



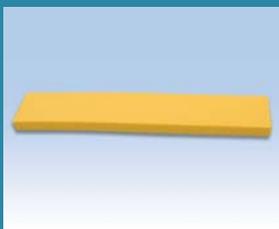
フィックス工法のしくみ

フィックス工法のしくみ

1. レベルパッドはポリオレフィン系で柔軟性があり、遮音性能と変形追従性能を併せもつ高耐蝕型の材料を選択しました。
2. 本工法に使用するホットメルトは食品衛生法にも許可された安全な材料であり、簡単で早い施工性が特長です。ホットメルトは熱可塑性のため、硬化するまでの短時間で微妙な位置ずらしができ、精度の高い施工が可能になります。(ホットメルトは塗布後圧着すれば数秒で十分な接着力が得られ、目地合わせも可能です)
3. 1液性の発泡型ウレタンでは他に類を見ない超低発泡圧タイプであり、5~40mm程度のフカシ壁の直貼り施工が実現できます。(フィックスボンドは1cm²あたり約1kgの接着力があり、3"×6"のボード1枚に20カ所塗布した場合、300~500kgの接着力が得られます)



◆使用部材◆



レベルパッド／ジョイントパッド (兼用)

良く切れるカッターで自由なサイズにカット可能
【T8×W40×L200 200枚/箱】



フィックスメルト (専用ホットメルト)

寒冷地の冬期仕様も別途用意可能
【11φ×L200 200本/箱】



ホットメルトガン 「FIX 200」

溶解吐出能力の高いプロ仕様



ホットメルトガン 「FIX 400」

季節により温度調節も可能な大容量のデラックスタイプ



ウレタン用ガン



フィックスボンド

超低発泡ウレタン
【750ml×12本/箱】



オレンジフラッシュ

硬化前に吐出して拭き取りができる (分解能力が高い)



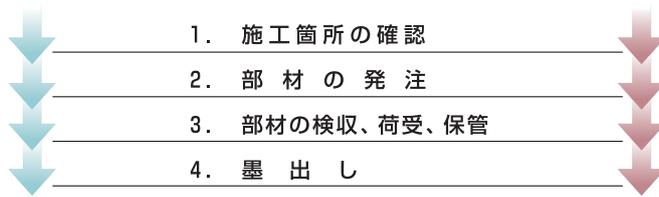
レーザー墨出し器

壁際にピッタリサイズ
【W30×H75×L75】

フィックスメルト・フィックスボンドが可能な接着体／紙・繊維・ポリスチレン・グラスウール・ウレタン吐出壁・木材・ALC・窯業系建材など
接着に適していないもの／ポリエチレン・ポリプロピレン・鏡面仕上げ材料・表面のはがれやすい材料など

フィックス工法の施工手順

施工、工程のフローチャート



梁施工

1. レベルパッドをホットメルトで貼り付け
2. レベルパッドをカット
3. ボードのカット
4. フィックスボンドの吐出
5. ボード貼り付け面のレベルパッドにホットメルトを塗布
6. ボードの貼り付け
7. 両サイドも同様に施工

壁施工

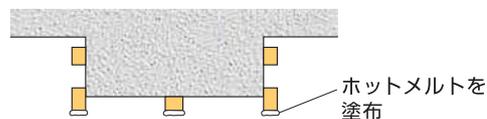
1. レベルパッドをホットメルトで貼り付け
2. レベルパッドをカット
3. ボードのカット
4. フィックスボンドの吐出
5. ボード貼り付け面のレベルパッドにホットメルトを塗布
6. ボードの貼り付け

梁施工

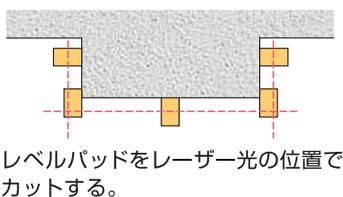
1 レベルパッドをホットメルトで貼り付け



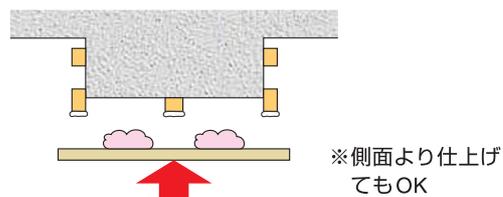
5 ボード貼り付け面のレベルパッドにホットメルトを塗布



2 レベルパッドをカット



6 ボードの貼り付け



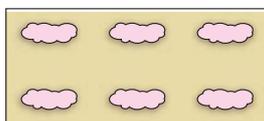
3 ボードのカット

所定寸法に仕上げボードをカットする。

7 両サイドも同様に施工

両サイドはフィックスボンドを梁型の側面に吐出する。

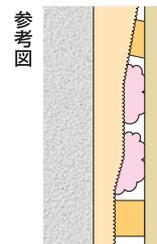
4 フィックスボンドの吐出



レベルパッドの取り付け位置と重ならないように吐出する。

吹き付けウレタン壁面との取り合い

吹き付けウレタンフォーム面にレベルパッドをホットメルトで接着させる。
 <注意事項>
 ウレタン吹き付け面は、不陸が大きい場合があるので、事前に出入りを確認する。



壁施工

1 レベルパッドを壁に貼り付け

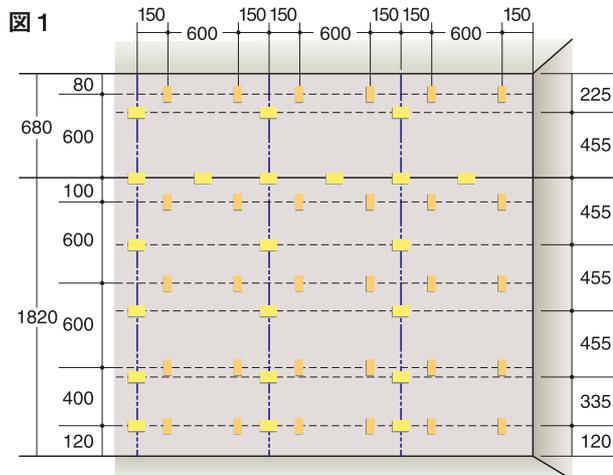
基準墨を確認して、床、天井面に仕上げ位置の墨出しを行う。
 (レーザー墨出し器を使用)
 レベルパッドにホットメルトを塗布し、右図1を参考に、壁面に押し当て接着させる。(数秒~10数秒)

2 レベルパッドをカット

レベルパッドをレーザー光の位置でカットする。
 (ボード厚みは含まず)
 ※レーザー光よりレベルパッドがはみ出さない。

3 ボードのカット

所定寸法に仕上げボードをカットする。



レベルパッド ジョイントパッド
 (レベルパッドとジョイントパッドは同材)

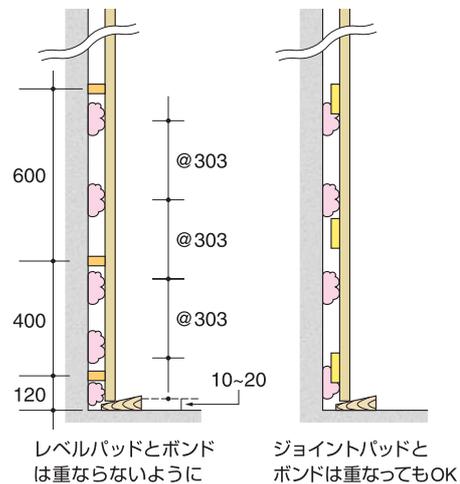
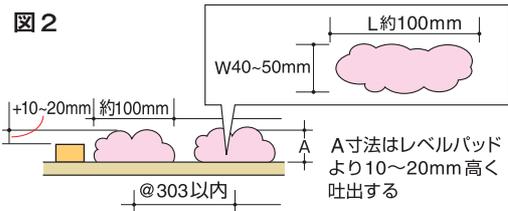
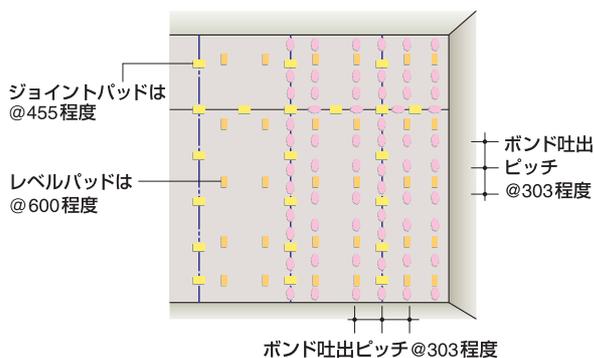
4 フィックスボンドの吐出

フィックスボンドを右図2を参考に、長形状に吐出する。

<注意事項>

1. フィックス工法の高さは、レベルパッドの高さより10~20mm高く吐出する。
2. フィックスボンドと、レベルパッドの位置がかぶらないように吐出する。

※フィックスボンドは、下図を参考にして吐出する。仕上げボードの継ぎ目部分には、目違いやブレがないように、フィックスボンドを目地部に吐出する。

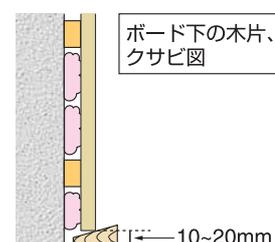


フィックスボンド吐出ピッチは@303程度が標準

5 ボード貼り付け面のレベルパッドにホットメルトを塗布

6 ボードの貼り付け

フィックスボンド@303ピッチ程度に吐出後、レベルパッドにホットメルトを塗布する。
 仕上げボードの下端には、木片やクサビなどを敷き、10~20mm程度浮かせて貼る。ボンドの硬化には2時間以上要するので、次工程に移るには、ボンド吐出後4時間の養生をするとよい。
 ボードのジョイント部にはジョイントパッドを@455程度に裏付けする。(レベルパッドと同材使用)



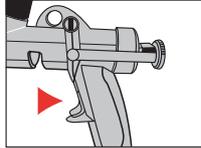
フィックスボンドの取り扱い

FIX BOND 超低発泡型
ウレタンボンド

ガンタイプ JAIA-008833
F☆☆☆☆



■専用ガンの取り扱い方法



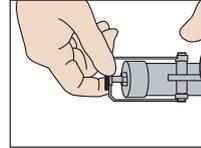
1. トリガーの位置を確認！容器の取替・保管の時はこの状態で。



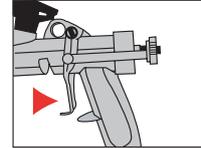
2. 容器は良く振る。



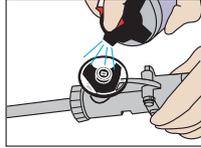
3. 容器の (+) 部分を持ってガンに装着する。



4. 調節ネジで吐出量を調節。



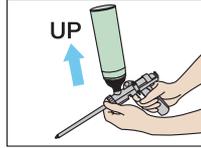
5. 吐出可能な状態。



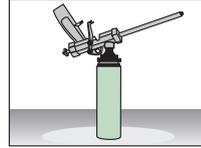
6. 容器の交換時には素早くクリーナーで洗う。



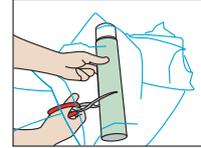
7. オレンジフラッシュをスプレーし、速やかに容器を装着する。



8. 本番前には、必ず試しうちをしウレタンの品質を確認する。



9. 保管は容器を付けたまま。



10. 容器に穴をあけるときは、ごみ用のポリ袋の中で。



フィックスボンドの保管は、必ずガンを装着した状態で！



フィックスボンドの吐出は、必ずガンを装着した容器が上にくる状態で！

寒冷期ご使用の際の注意事項

容器内温度は10～20℃が最適ですが、寒冷期の使用に際しては、ストーブ・ジェットヒーター・熱湯などによる強制加熱は絶対に避けてください。容器内の圧力が急激に上昇し破裂の恐れがあり危険です。環境温度が20℃前後の場所に3時間以上保管後にご使用ください。

■ホットメルトガンの取り扱い方法



- 1 写真のように置いてコードを通電する。
- 2 通電後5～10分でガンの先端部が十分に熱くなってからホットメルトを挿入し、トリガーを引いてメルトが溶出してくれば使用可能。
- 3 トリガーを引いても出なくなった場合は新しいメルトを追加挿入する。
注) 一度に多く吐出すると、溶解が間に合わず吐出が出来ない場合がありますので、無理にトリガーを引かず少し待ってから再開してください。
- 4 長時間作業を中断する場合、または作業を終了する場合は、電源を切ってから10分以上冷やしてから保管する。
注) ガンの先端部および溶出したメルトは火傷しますので素手では触らないでください。

内研 株式会社

〒761-0311 香川県高松市元山町358-1 TEL(087)847-4850 FAX(087)847-4860

<http://www.jikabari.jp>