





DIC WO粘着シート(1220mm巾)

施工要領書

※施工前に施工要領書の内容をよくお読み下さい。

※各ページの **ご注意!** 及び注意事項・免責事項もよくご確認下さい。

⚠ 安全上の注意	
 <p>・不燃材料、準不燃材料としてご使用の場合は、2Pに示す施工方法に従って下さい。 認定されている方法どおりに施工しなければ、不燃材料、準不燃材料とは認められません。</p>	 <p>・建築基準法・火災予防条例などの法令・法規に従って施工して下さい。</p>
 <p>・プライマー処理の際には、十分な換気を実施するか、防毒マスク等を装着して作業して下さい。 健康を害する恐れがあります。</p>	 <p>・シートの端部で手を切らないようにご注意下さい。 ケガの恐れがあります。</p>

■製品に関する注意事項

- 屋外には使用しないで下さい。

また、窓枠や直射日光が当たる場所、水分が常時付着することが想定される用途には使用しないで下さい。

- 壁面用途にご使用下さい。カウンターや天板、床面等の水平面には、使用しないで下さい。
- 加熱しても、一般の塩ビ系粘着シートより伸びません。3次曲面にはご使用になれません。
- シート表面に重ねてシートを貼ることはできません。
- シートは、下地(ゴム系プライマー)に貼り合わせると剥がすことはできません。
貼り替えなどによりシートを剥がす際、下地を傷めますので、注意してください。
- 450mm巾タイプの粘着シートとは、シートの構成が異なりますので、併用しないでください。

■免責事項

- ①本施工要領書に記載した取扱い注意事項が行われずに発生した不具合
- ②施工業者様による施工、取扱いに起因する不具合
- ③建物の構造・振動・下地の変形・老朽化等、弊社の製品以外の外的要因により発生した不具合
- ④使用者もしくは第三者の故意または過失による不具合
- ⑤引き渡し後、構造・性能・仕様等の改造を行い、これに起因する不具合
- ⑥地震・台風等の天災、火災等の特殊要因により発生した不具合

DICデコール株式会社 建築材料営業部

東京

〒103-8233 東京都中央区日本橋3-7-20 ディーアイシービル

TEL:03-6733-6172 FAX:03-6733-6199

大阪

〒541-8525 大阪府中央区久太郎町3-5-19

TEL:06-6252-9551 FAX:06-6252-9713

■不燃材料、準不燃材料としてご使用の場合

DIC WO粘着シート(1220mm巾)は、以下の構成で、大臣認定を受けております。
 それ以外の施工をされますと、不燃材料、準不燃材料として認められませんので、ご注意ください。
 下地の種類によっては、十分な強度を得られない場合がありますので、P3【施工前の下地の確認】も
 合わせてご確認ください。

表. 大臣認定番号とその施工条件

下地の種類	平成12年建設省告示1400号に例示された不燃材料のうち すでに化粧されたものを除く			平成12年建設省告示1401号 に例示された準不燃材料のうち すでに化粧されたものを除く
	金属板 (アルミ以外)	アルミ合金板 溶融温度513℃以上 厚み1~20mm	セッコウボードを除く 左記下地以外 厚み6mm以上	セッコウボード 厚み9.5mm以上
プライマーの種類	クロプレングム系樹脂			
塗布量制約 (固形分換算)	12g/㎡以下	11g/㎡以下	14g/㎡以下	12g/㎡以下
区分	不燃材料	不燃材料	不燃材料	準不燃材料
認定番号	NM-3880	NM-3943	NM-3917	QM-0797

※12. 5mm厚以上のセッコウボード下地を使用しても、準不燃材料となります。
 ※塗装品や化粧シート貼り品は、塗装を研磨し取り除いたり、化粧シートを剥がす必要があります。
 ※ダイライトは告示1400号に該当しないため、ダイライト下地に施工しても不燃材料となりません。
 ※アルミ合金板では、以下の合金番号の場合に不燃材料となります。
 1050,1060,1070,1100,1200,2011,2017,2218,2219,2618,3003,3004,3105,4032,4043,
 5005,5050,5052,5056,5083,5086,5154,5182,5254,5454,6061,6N01,6063,6151,7003,7050,7072,7N01

■輸送、運搬に関する注意

- 製品が保護されるように梱包していますが、落としたり、投げたり、ぶつけたりしないで下さい。

■保管に関する注意

- 直射日光のあたる場所や高温多湿の場所を避け、清潔で風通しの良い冷暗所で、梱包ケース内で宙づりで保管して下さい。保管温度 5℃~35℃。
- 3ヶ月以内に使用して下さい。
- 1日で施工が終わらなかつた場合、シート残材は、フィルムで覆ってから、梱包ケース内で保管して下さい。
- 品質保証期間は納入後3ヶ月(未開封の場合のみ)です。

■作業環境に関する注意事項

- 最適作業温度は、15~30℃です。10℃以下では、プライマーの乾燥不足や粘着力低下によりフクレや浮きの原因となることがあります。やむを得ず低温時に施工される場合は、十分にプライマーを乾燥させた後、下地基材やシートを加温して施工して下さい。
- プライマー処理の際は、十分に換気を実施して下さい。
- 離型紙や端材等を放置しないで下さい。歩行中に踏みつけ、足を滑らせて転倒する恐れがあります。
- シート裏面の粘着剤は、塵やホコリが付着しやすいため、作業前に、周囲を十分に清掃して下さい。

■日常の清掃方法

- 柔らかい“ウエス”か“スポンジ”で水拭きをした後、水分を拭き取るか、中性洗剤を水で薄めたもの(中性洗剤:水=1:100程度)で軽く拭いた後、水拭きを行い、水分を拭き取って下さい。
- 磨き粉、金属たわし、ナイロンたわし、研磨剤入り洗剤は、傷やつや変化の原因となりますので、使用しないで下さい。



【施工前の下地の確認】

平滑な表面の下地を用意して下さい。
部分的な凹み等は、パテ等で埋めてサンドペーパーで仕上げして下さい。

〈施工可能な下地〉

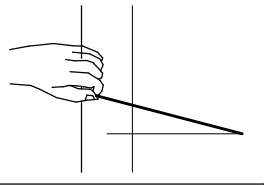
ケイ酸カルシウム板、セッコウボード、火山ガラス質積層板(ダイライト)、鋼板、アルミニウム板、ステンレス、メラミン化粧板、ポリエステル化粧板、シナ合板、MDF

※ラワン合板やムク材は使用しないでください。
※下地によっては、十分な接着強度が得られない場合がありますので、事前にテストの上、施工を行って下さい。
※シートは伸びない材質ですので、3次曲面に貼る事はできません。
※不燃材料等としてご使用の場合は、2Pの「不燃材料、準不燃材料としてご使用の場合」も合わせてご確認ください。

■施工手順

1

墨出し
割付け



シートの重ね貼りはできませんので、ご注意ください。
シート幅よりも広い下地には突き合わせ納めとなります。
詳しくは「6. ジョイント部の処理」をご覧ください。

2

養生

プライマーを塗布する箇所以外をマスキングテープ等で養生します。

3

プライマー塗布

下地表面に付着している異物等を取り除いて下さい。
下地全面にプライマーを薄く均一に塗布して、
溶剤が揮発するまで十分に乾燥して下さい。

〈推奨プライマー〉

樹脂タイプ	品名	製造会社
クロロプレナム系プライマー (溶剤タイプ)	ボンドG10Z	コニシ株式会社

※塗りやすい濃度まで希釈して使用してください。
希釈にはボンドGうすめ液(コニシ株式会社製)をご使用ください。
※プライマーが弾く場合は、サンドペーパー等で下地表面を軽く研磨して下さい。

〈塗布量〉

下地	塗布量目安(希釈方法と希釈後の塗布量)	
	ボンドG10Z:シンナー 1 : 2~3	
ケイカル、セッコウボード	7~10㎡/L	塗布量目安 (固形分換算) 6~10g/㎡
ポリ板、金属板	25~30㎡/L	2~3g/㎡
シナ合板	15~25㎡/L	3~4g/㎡
MDF	10~15㎡/L	4~6g/㎡

※薄く均一に塗布することを目安として下さい。下地基材への浸み込み方が異なるため、下地により塗布量が異なっております。
※折り曲げ部等では、シートの納まりを良くするため、上表よりも濃いものを部分塗布して下さい。

〈プライマー乾燥時間〉

作業温度	乾燥時間
5℃~10℃	24時間以上
10℃~15℃	3時間以上
15℃以上	2時間以上

※乾燥が不十分な場合は、貼り合わせ後、温度が急激に上がったときに膨れが発生することがあります。

4

化粧シート裁断

シートを梱包ケースから取り出し、必要サイズに切ってください。

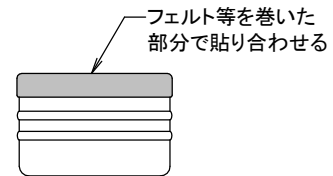
ご注意！

シートに折れシワが入らないようにお取り扱い下さい。
深い折れシワが入ると伸ばすことはできません。

5

化粧シート貼り合わせ

- ・下地表面に付着している異物等を金属ペラ等で取り除いてください。
- ・離型紙を100mm程度剥がし、両手で化粧シートをピンと張りながら、位置出しをします。
- ・化粧シートの先端を下地に貼り合わせた後、樹脂製スキージー等で、中央から端の方向へシワが入らないように貼り合わせていきます。
- ・続けて、離型紙を更に剥がして、同様に貼り付けていきます。



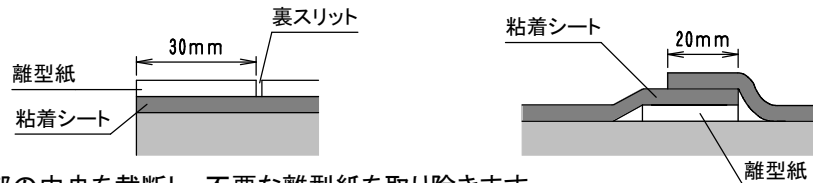
ご注意！

一旦、シートを下地に貼り合わせると、剥がせなくなります。
無理やりに剥がそうとすると、下地を傷めたり、折れシワが入ります。

6

ジョイント部の処理

- ①あらかじめ、ジョイントする側の端から30mm程度の位置に、裏スリットを入れておきます。
- ②スリットを利用して、離型紙を約30mm残した状態で下地に貼り合わせます。
更に、20mm程度重なるように、2枚目を貼り合わせてください。



- ③重なり部の中央を裁断し、不要な離型紙を取り除きます。
- ④ジョイント部分に段差が生じていないことを確認しながら、突き合わせて納めます。



ご注意！

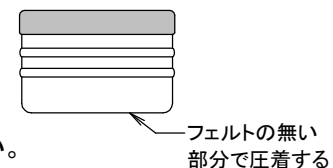
シート表面に重ねてシートを貼ることはできませんので、突き合せ納めにして下さい。
ジョイントの左右で柄の調子が合うように調整してください。
断面のタッチアップが必要な場合には推奨のタッチアップマーカをご使用下さい。



7

圧着

再度、十分に圧着して下さい。
硬い樹脂製スキージーのフェルトを巻かない部分で強く圧着して下さい。



ご注意！

シート下に異物のある場所は強く圧着しないで下さい。シート表面が破損することがあります。