

通気緩衝システム

改質アスファルト系自着通気緩衝シート複合防水

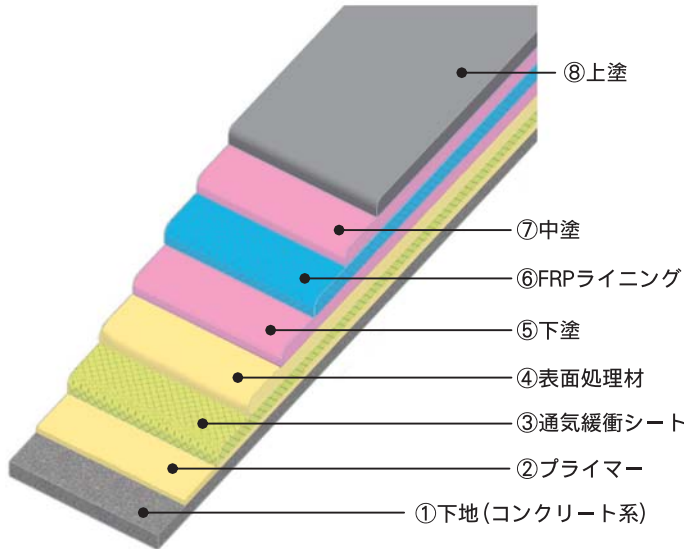
通気緩衝シートは、下地の影響による防水層の亀裂発生を緩衝し、膨れを防ぎます。

通気緩衝シートは一般工法（FP-100工法・FP-200工法）、防火工法（FP-DR1防火工法・FP-DR2防火工法）、防火断熱工法（FP-DR10防火断熱工法・FP-DR20防火断熱工法）にオプションとして使用可能です。

FP-DR1 防火工法に通気緩衝シート使用する場合

1プライ仕様 露出軽歩行用(フラット仕上/ノンスリップ仕上) 平均膜厚 4.0mm(※通気緩衝シート含む)

認定番号 DR-1647 下地(コンクリート系)の場合



注意

- ①転圧不足は、しわ・剥離・膨れ・クラックの原因になります。
- ②通気緩衝シートのラップ、テープの影響により仕上がりは多少凹凸になります。
- ③通気緩衝シートの厚みは、1.2~1.5mmになります。
- ④通気緩衝シートは、変形・接着力低下を防止するため直射日光を避け、立てた状態で保管してください。

標準施工工程（防水トップコートPC-008TPのフラット仕上の場合）

施工工程	使用材料	塗布量(kg/m ²)	施工方法
① 下地調整 (コンクリート系)	コンクリート系：鉄筋コンクリート50mm以上	下地は十分乾燥(含水率9%以下)させます。新設コンクリートの養生期間30~45日です。	
② プライマー	バイオニヤシーラー#100	0.3	ローラー・刷毛で塗布します。
③ 通気緩衝シート	FPシート		通気緩衝シートを敷設し、転圧ローラーで十分に押さえ接着させます。機械固定の場合は、メカニカルアンカーを使用します。脱気筒下の通気緩衝シートを繰り抜きし、ビス止め設置します。※転圧不足は、しわ・剥離・膨れ・クラックの原因になります。
④ 表面処理材	バイオニヤシーラー#100	0.3	ローラー・刷毛で塗布します。
不陸調整	QコートパテE		凹凸・クラック部を充填します。内Rは、10R以上にパテ埋めします。
⑤ 下塗	ポリキュートPC-640FXT	0.8	FRPローラーで塗布します。
⑥ FRPライニング	ポリキュートPC-640FXT ガラスマット#450 ポリキュートPC-640FXT	0.6 0.45 0.6	FRPローラーで塗布します。 直ちにガラスマット#450を敷設し(重ね代50mm 確保)、FRPローラーで塗布含浸させた後、脱泡ローラーで脱泡します。
点検・補修			浮き・膨れの発生したFRPライニング層は、カッターやディスクサンダー等で切り取り、⑤の工程で部分補修します。
⑦ 中塗	ポリキュートPC-640FXT	0.5	FRPローラーで塗布します。※着色可
FRP層調整			FRP層表面の凹凸・毛羽立ち等をディスクサンダー・サンドペーパー等で除去し、平滑にします。
⑧ 上塗	防水トップコートPC-008TP	0.4	FRPローラーで塗布します。

* 勾配は1/100以上とし、水がたまることなく速やかに排水できるようにして下さい。

* QコートパテE・ポリキュートPC-640FXT・防水トップコートPC-008TPには硬化剤が必要ですので、可使時間にあわせて硬化剤を0.6~3.0%添加後、十分に攪拌して使用して下さい。

* 下塗、FRPライニング・中塗用の樹脂には別品番ポリキュートP-2・ポリキュートPC-660FXも使用可能です。

* 上塗には、防水トップコートPC-008TP-NS(ノンスリップ)タイプもあります。

* 必ず脱気筒を使用してください。