

● 塩ビシート防水工法 ●

メカファイン

全国防水リフレッシュ連合会専用品

MECCHA FINE



日新工業株式会社

技術力を結集した、性能と品質で、

建築物の技術革新の進歩により、防水材料に対する基本的性能の向上が一層求められています。また環境対策、資源リサイクル対応と、防水技術革新のみならず幅広い進化が必要とされています。このようなニーズに対して、日新工業(株)は、「性能」「品質」「環境」を最優先として考えます。材料物性のみならず、電磁誘導加熱装置の開発により、対風圧問題、水密性能を更に高めたメカファイン防水システムを確立致しました。

日新工業のTechnology

溶着接合による水密性能を高めました。

MFシート相互の接合部は、溶着剤及び熱融着により一体化され、水密性に優れたジョイント性能が可能となりました。

改修工法に適した材料・工法です。

機械固定工法の採用により、旧防水層の撤去及び下地処理が、他防水工法に比較して少なくて済みますので、撤去作業、廃材処理、雨養生等の費用を軽減することが出来ます。

耐久性に優れた軟質塩ビシートを採用。

MFシート防水材料は、軟質塩化ビニル樹脂を主成分とし、特殊な配合・製造法により製造された耐久性・耐候性に優れた材料であることは、野外暴露試験(エマキュアテスト)、耐候性促進試験(サンシャイン・ウエザーメーターテスト)の試験結果において、立証されています。

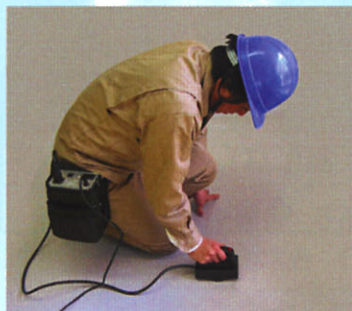
建物負荷を軽減。

メカファイン防水工法は、露出防水仕様で約 4.1kg/m^2 と軽く、改修工事において建物に与える負荷が軽減されています。

塩ビシート防水工法を確立

電磁誘導加熱装置の開発により ディスク板とシートの接着性がより強固となりました。

IH（電磁誘導）加熱器による融着施工



●高周波電磁誘導加熱装置によるメカファイン防水シートのディスク位置から接合作業（MFディスク上面とメカファイン下面が、強固に熱融着、接合出来ます。）

*加熱時間の目安

夏	3秒
春秋	3～5秒
冬	5～9秒

IH（高周波電磁誘導）加熱装置

●特長

- 1. 形状** IH加熱装置は、本体の重量が3.0kgと大変軽量です。又、機械全体が防水加工してあり、多少の雨水にも対応できます。
- 2. 性能** 最新鋭の技術により開発されたIH加熱装置で、他に比類のない施工スピードを実現しました。
- 3. 操作** IH加熱装置は安全性を重視して開発されており、人によるばらつきを発生を少なくしています。
- 4. 安全** 固定作業時には自動装置が働き、施工精度が安定します。又、人体には全く影響を与えません。

あいまいだった「ディスク板」と「塩ビシート」の接着性の確認方法が、「テンプ・スパイ」を使用した「加熱温度検知方法」により解決されました。

☆ 塩ビシート防水施工時の如何なる気温・天候においても十分な接着性能を得られる手段として、温度設定が科学的且つ定量的にできる検知システムが確立されました。

検知方法

- 「テンプ・スパイ」を張りつけたMFディスクの上にMFシート（100mm×150mm）をセットし、IH（電磁誘導）加熱器の照射時間を任意にセットする。
※「テンプ・スパイ」はMFディスク裏面に張りつける。
- 加熱後、MFディスク裏面の「テンプ・スパイ」の温度変化を確認する。
- 「テンプ・スパイ」の中央部●印の状態が、MFディスクとメカファインとの接着性能が最もよい状態（171℃）にあることを示す。この温度設定で本施工する。

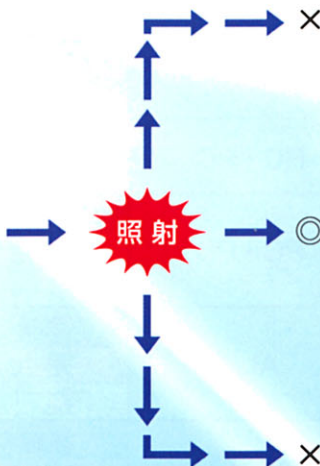
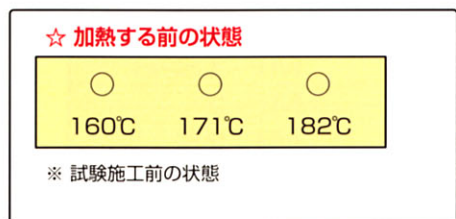


MFディスク表面



テンプ・スパイ加工したMFディスク裏面

（テンプ・スパイの温度変化状態）



☆ デジタルスイッチ設定温度が低すぎ

●	○	○
160℃	171℃	182℃

テンプ・スパイがこの表示の場合、照射秒数不足であり、サイド照射秒数を上げて照射する。

☆ デジタルスイッチが最適設定状態

●	●	○
160℃	171℃	182℃

テンプ・スパイがこの表示の場合、高周波熱量が最も適した照射秒数であり、この設定のまま施工する。

☆ デジタルスイッチ設定温度が高すぎ

●	●	●
160℃	171℃	182℃

テンプ・スパイがこの表示の場合、照射秒数過剰であり、サイド照射秒数を下げて照射する。
このままではMFシートを焦がす可能性がある。

☆ 注意

塩ビ用機械固定工法に使用する「ディスク板」に「テンプ・スパイ」温度感知器を張り付け、IH（電磁誘導）加熱器を利用した「加熱温度検知方法」は特許出願中。

MF - 2 F - A B

工 法 名

シートの厚み

(1) 1 : 1.5mm

(2) 2 : 2.0mm

断熱仕様

表示なし : 非断熱仕様

B : 断熱仕様

工 法

(1) 表示なし : 機械的固定工法

(2) S : 完全絶縁工法

(3) F : 接着工法

下 地

表示なし : RC・PC

A : ALC

* **機械的固定工法** : 平場は塩ビ鋼板・ディスク板を使用して機械的に固定し、立上り部の施工は接着剤を使用して施工する工法です。

* **完全絶縁工法** : 平場部、立上り部共、塩ビ鋼板を使用して、機械的に固定する工法です。

* **接着工法** : 平場部、立上り部共、接着剤を使用して、密着施工する工法です。

適応仕様の選択方法

用 途	断 熱 材	下地の種類	工 法	適応仕様記号
非歩行	無し	RC・PC	機械的固定	MF-1
			完全絶縁	MF-1S
			接 着	MF-1F
	あり	ALC	機械的固定	MF-1-A
			完全絶縁	MF-1S-A
			接 着	MF-1F-A
軽歩行	無し	RC・PC	機械的固定	MF-1-B
			完全絶縁	MF-1S-B
			接 着	MF-1F-B
	あり	ALC	機械的固定	MF-2
			完全絶縁	MF-2S
			接 着	MF-2F
	無し	RC・PC	機械的固定	MF-2-A
			完全絶縁	MF-2S-A
			接 着	MF-2F-A
	あり	RC・PC	機械的固定	MF-2-B
			完全絶縁	MF-2S-B

仕様適合表

下 地	勾 配	用 途	仕 様 記 号	適 合 仕 様
RC・PC	1/50~1/20	非歩行	MF-1F	S-F2 （公共建築工事標準仕様書）
		軽歩行	MF-2F	S-PF （日本建築学会建築工事標準仕様書）
		非歩行	MF-1	S-M2 （公共建築工事標準仕様書）
		軽歩行	MF-2	S-PM （日本建築学会建築工事標準仕様書）
		非歩行断熱	MF-1-B	S-PMT （日本建築学会建築工事標準仕様書）
		軽歩行断熱	MF-2-B	

* シートの厚みは特記によりますが、特記のない場合は下記の厚みとなります。

国土交通省：S-F2（接着） $t=2.0$ S-M2（機械的固定） $t=1.5$

日本建築学会：S-PF（接着）・S-PM（機械的固定）・S-PMT（断熱機械的固定） 全て $t=1.5$

* 機械的固定工法は、公共建築工事標準仕様書においてはALC下地への適用は出来ません。
日本建築学会建築工事標準仕様書においてもALC下地への適用は特記によります。

* 機械的固定工法は、公共建築工事標準仕様書・日本建築学会建築工事標準仕様書共に建築基準法に基づき定められた風速（ V_0 ）及び地表面粗度区分等の指定条件により定まる風圧力に対応する工法を選択します。
特に公共建築工事標準仕様書では、「施工計画書」による品質計画で定める必要があります。

防水層の耐風圧性

建築基準法では、風圧力の計算基準を建築基準法施工令第82条の5及び国土交通省告示第1458号で下記のように定めています。

$$W(\text{風圧力 } \text{N/m}^2) = q(\text{速度圧 } \text{N/m}^2) \times C_f(\text{風圧係数})$$

$$q(\text{速度圧 } \text{N/m}^2) = 0.6 \times E_r^2 \times V_0^2$$

E_r : 平均速度の高さ方向の分布を表す係数 V_0 : 基準風速 (m/S)

風圧力を算出する場合は、下記事項が必須条件となります。

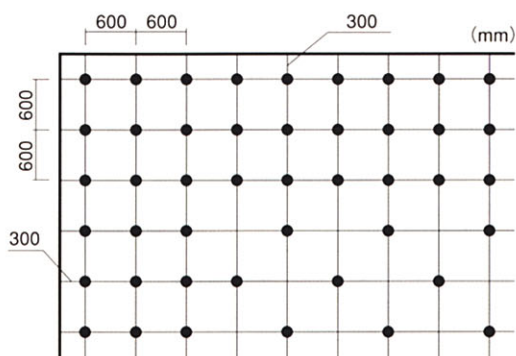
1. 建築物の高さと軒の高さの平均値(H) … E_r を定めるため
2. 建築物の周囲の状況 …… 地表粗度区分を定めるため
3. 建築物の所在地 …… 基準風速を定めるため
4. 施工する屋根の形状、勾配 …… 風力係数を定めるため

この必須条件から風圧力を求め、使用する釘の引抜強度から固定数量を算出して、固定間隔などを決定します。

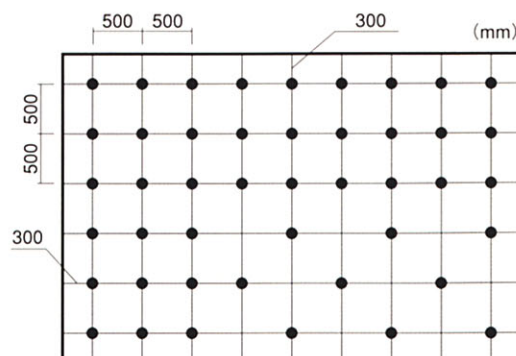
$$\text{固定数量 (本/m}^2\text{)} = \text{風圧力 (N/m}^2\text{)} \div \text{使用する釘の引抜強度の } 1/2 \text{ の値 (N/本)}$$

MFディスクの割付 (例)

RC下地の場合



ALC下地の場合



</

MF-1、MF-2、MF-1-A、MF-2-A

MFシートを固定金物で機械的に下地に固定する工法で、下地の影響を受けにくいので、旧防水層の撤去も少なく、改修工事にも適しています。

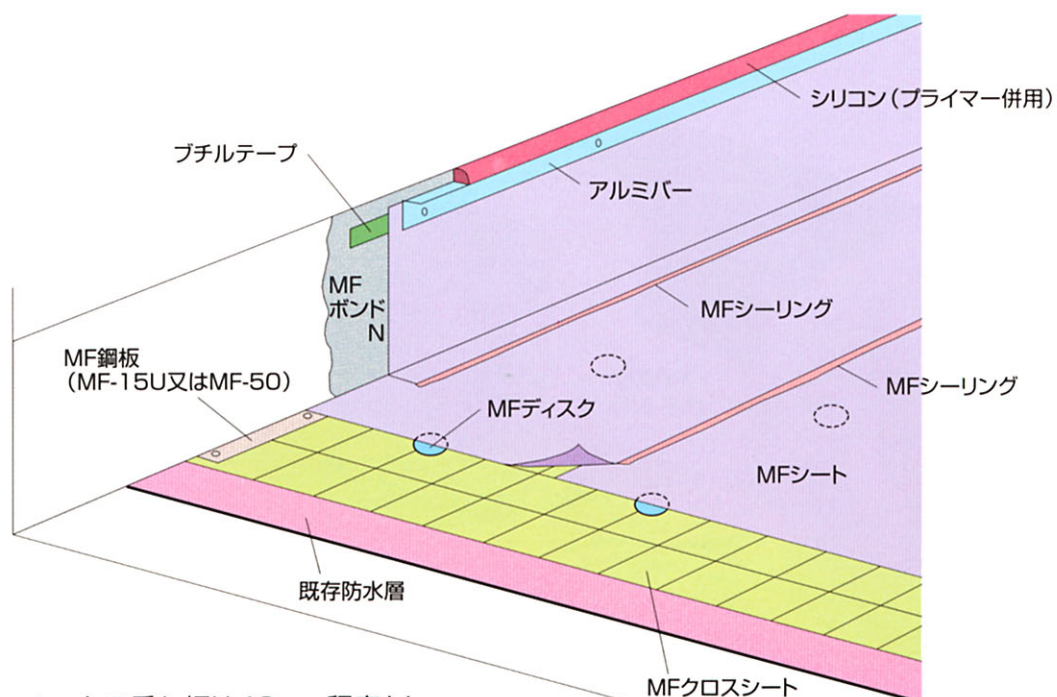
	工 程 1	工 程 2	工 程 3	工 程 4
平場	MFクロスシート *1	MFディスク *2	MFシート t = 1.5 or 2.0mm	MFシーリング
立上り	MFボンドN 0.5 kg/m ²	MFシート t = 1.5mm	MFシーリング	

注) * 1…新築工事においては必要ありません。

*2…MFディスクの固定数量は風圧力により変動します。

施工手順

- | | |
|---|--|
| 1. MFクロスシート敷き込み | 8. 立上りMFシート裏面にMFボンドN (0.25kg／m ²)を専用クシ目ゴテで塗布 |
| 2. 立上り入隅にMF鋼板固定 | 9. 防水端末にブチルテープ張り付け |
| 3. 平場にMFディスク割付固定 | 10. MFシート施工 |
| 4. MFシート施工 | 11. MFシート接合部を溶剤溶着又は熱風融着 |
| 5. MFシートと立上り入隅MF鋼板を溶剤溶着又は熱風融着 | 12. 出入隅コーナー部にMFコーナーパッチを熱風融着 |
| 6. MFシート接合部を溶剤溶着又は熱風融着 | 13. 電磁誘導加熱装置によるMFディスクとMFシート熱溶着 |
| 7. 立上り下地にMFボンドN (0.25kg／m ²)を専用クシ目ゴテで塗布 | 14. MFシート接合端部にMFシーリングでシール処理 |



※ シートの重ね幅は40mm程度とし、
熱風溶着又は溶剤溶着にて施工する

MFシートと断熱材を固定金物で機械的に下地に固定する工法で、高い省エネルギー効果が得られます。

	工 程 1	工 程 2	工 程 3	工 程 4	工 程 5	工 程 6
平場	USボンド*1 0.2kg/m ² 点張り	BKボードE*2 又はシェーンボード	MFクロスシート	MFディスク*3	MFシート t = 1.5 or 2.0mm	MFシーリング
立上り	MFボンドN 0.5kg/m ²	MFシート t = 1.5mm	MFシーリング			

注) *1…新築工事における使用量です。

改修工事では施工する下地により、下記のようにして下さい。

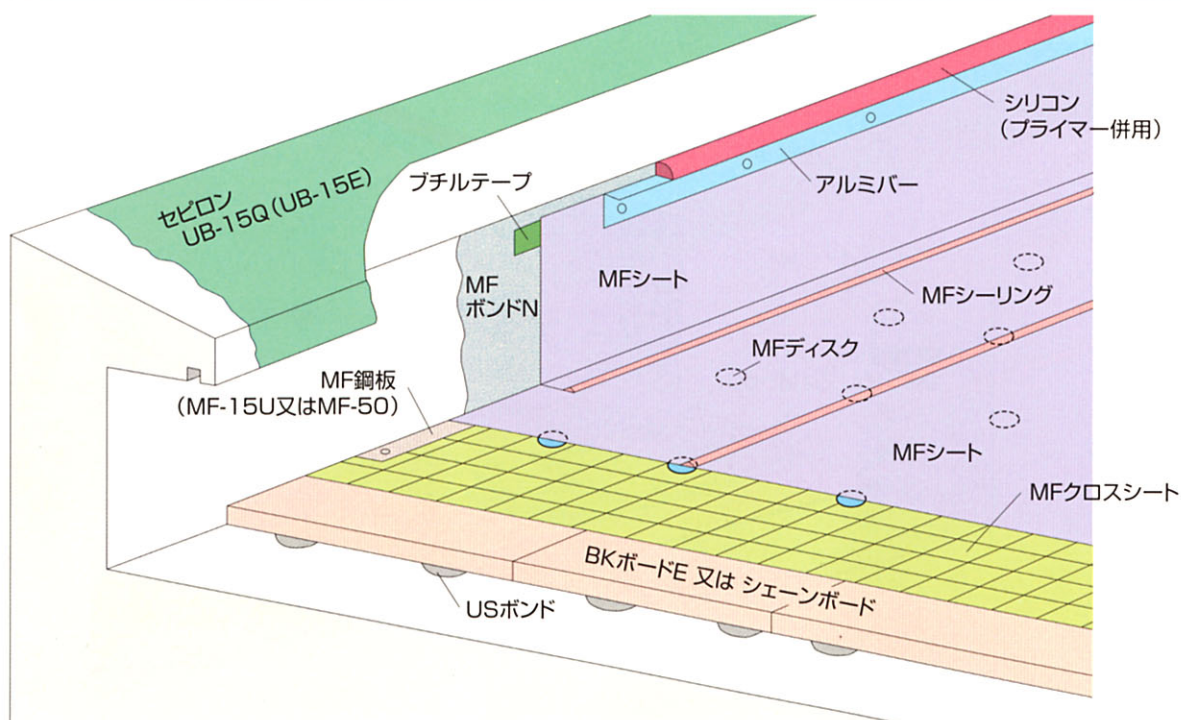
- 露出アスファルト防水下地の場合 0.5kg/m²の使用量とします。
- 合成高分子系ルーフィングシート防水下地の場合 プライマー併用
プライマーM2 (0.15kg/m²) を塗布乾燥後、新築と同じ使用量とします。
- ウレタン系塗膜防水下地の場合 プライマー併用
プライマーM4 (0.15kg/m²) を塗布乾燥後、新築と同じ使用量とします。

*2…断熱材はBKボードE又はシェーンボードのいずれかを選択します。

*3…MFディスクの固定数量は風圧力により変動します。

施工手順

1. シェーンボード又はBKボードE 敷き込み (USボンド仮接着)
2. MFクロスシート敷き込み
3. 立上り入隅にMF鋼板固定
4. 平場にMFディスク割付固定
5. MFシート施工
6. MFシートと立上り入隅MF鋼板を溶剤溶着又は熱風融着
7. MFシート接合部を溶剤溶着又は熱風融着
8. 立上り下地にMFボンドN (0.25kg/m²) を専用クシ目ゴテで塗布
9. 立上りMFシート裏面にMFボンドN (0.25kg/m²) を専用クシ目ゴテで塗布
10. 防水端末にブチルテープ張り付け
11. MFシート施工
12. MFシート接合部を溶剤溶着又は熱風融着
13. 出入隅コーナー部にMFコーナーパッチを熱風融着
14. 電磁誘導加熱装置によるMFディスクとMFシート熱溶着
15. MFシート接合端部にMFシーリングでシール処理



※ シートの重ね幅は40mm程度とし、熱風溶着又は溶剤溶着にて施工する

平場だけでなく立上りもMFシートを固定金物で機械的に下地に固定する工法で、降雨・降雪後の乾燥が十分でない下地でも施工が可能な工法です。

	工 程 1	工 程 2	工 程 3	工 程 4
平場	MFクロスシート *1	MFディスク *2	MFシート t = 1.5 or 2.0mm	MFシーリング
立上り		MFシート t = 1.5mm	MFシーリング	

注) *1…新築工事においては必要ありません。

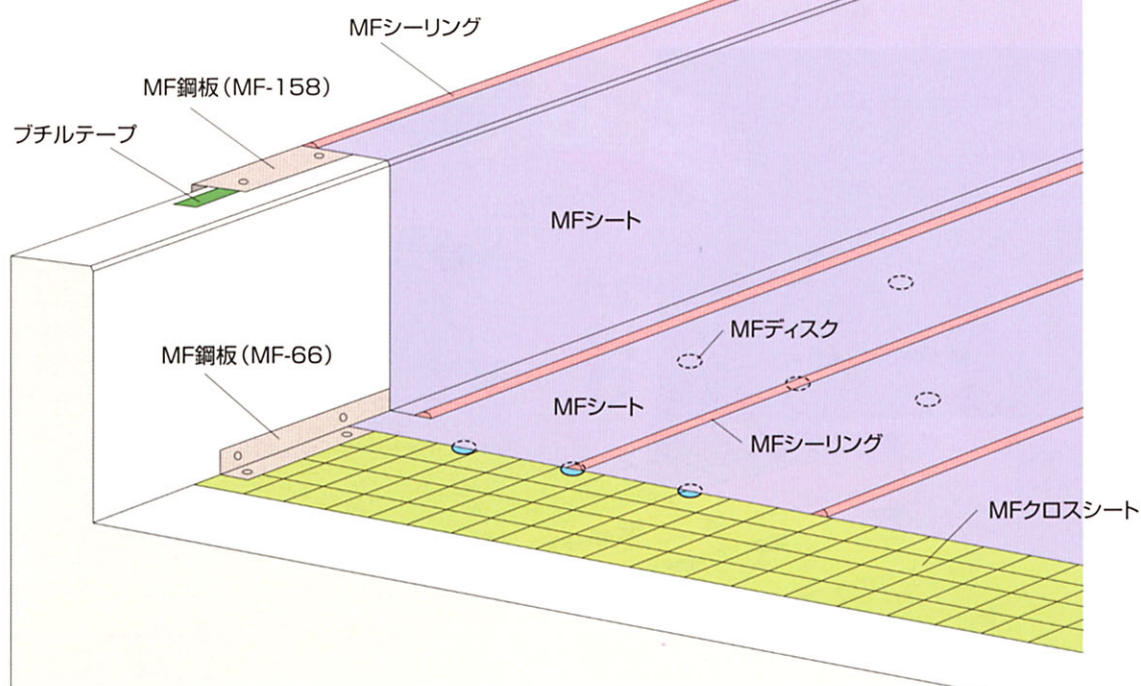
改修工事においては、下地状況により立上りに採用する場合があります。

*2…MFディスクの固定数量は風圧力により変動します。

*3…乾燥が十分でない下地の施工については、予め現場チェックの上判断することとします。

施工手順

1. MFクロスシート敷き込み
2. 立上り入隅にMF鋼板固定
3. 平場にMFディスク割付固定
4. 立上り防水端末にプチルテープ張り付け
5. 立上り端末にMF鋼板固定
6. MFシート施工(平場)
7. MFシートと立上り入隅MF鋼板を溶剤溶着又は熱風融着
8. MFシート接合部を溶剤溶着又は熱風融着
9. MFシート施工(立上り)
10. MFシートと立上り端末MF鋼板を溶剤溶着又は熱風融着
11. MFシート接合部を溶剤溶着又は熱風融着
12. 出入隅コーナー部にMFコーナパッチを熱風融着
13. 電磁誘導加熱装置によるMFディスクとMFシート熱溶着
14. MFシート接合端部にMFシーリングでシール処理



※ シートの重ね幅は40mm程度とし、熱風溶着又は溶剤溶着にて施工する

	工 程 1	工 程 2	工 程 3	工 程 4	工 程 5	工 程 6
平場	USボンド*1 0.2kg/m ² 点張り	BKボードE*2 又はシェーンボード	MFクロスシート	MFディスク*4	MFシート t = 1.5 or 2.0mm	MFシーリング
立上り	MFクロスシート*3	MFシート t = 1.5mm	MFシーリング			

注) *1…新築工事においての使用量です。

改修工事では施工する下地により、下記の様にして下さい。

- 露出アスファルト防水下地の場合 0.5kg/m²の使用量とします。
- 合成高分子系ルーフィングシート防水下地の場合 プライマー併用
プライマーM2 (0.15kg/m²) を塗布乾燥後、新築と同じ使用量とします。
- ウレタン系塗膜防水下地の場合 プライマー併用
プライマーM4 (0.15kg/m²) を塗布乾燥後、新築と同じ使用量とします。

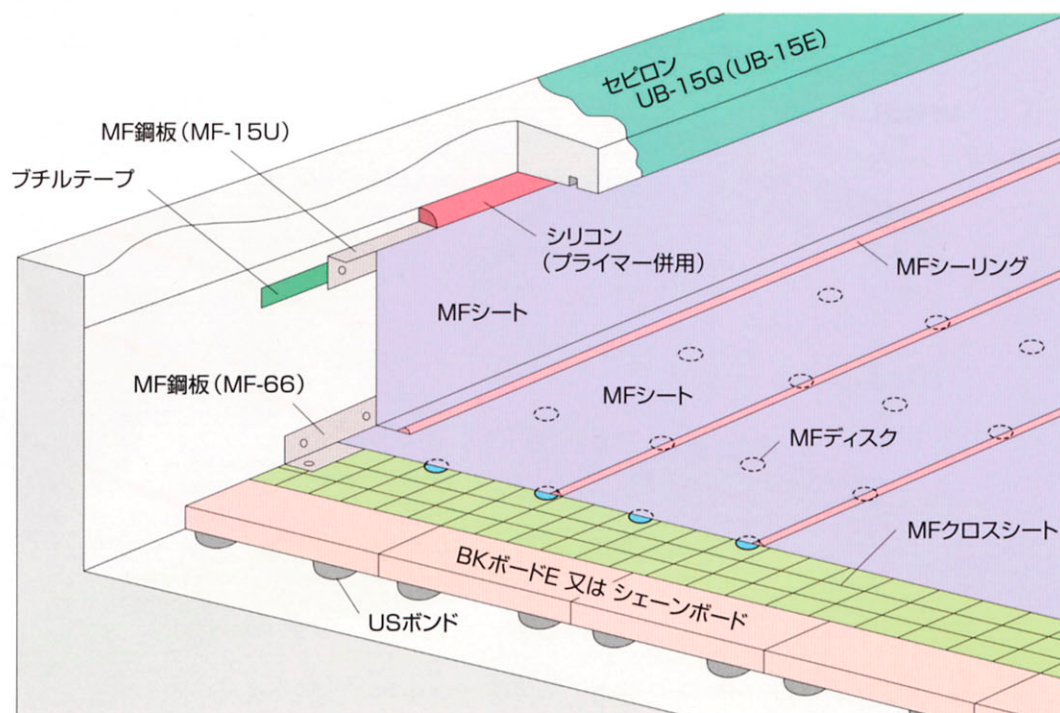
*2…断熱材はBKボードE又はシェーンボードのいずれかを選択します。

*3…改修工事においては、下地状況により立上りに採用する場合があります。

*4…MFディスクの固定数量は風圧力により変動します。

施工手順

1. シェーンボード又はBKボードE 敷き込み (USボンド仮接着)
2. MFクロスシート敷き込み
3. 立上り入隅にMF鋼板固定
4. 平場にMFディスク割付固定
5. 立上り防水端末にプチルテープ張り付け
6. 立上り端末にMF鋼板固定
7. MFシート施工 (平場)
8. MFシートと立上り入隅MF鋼板を溶剤溶着又は熱風融着
9. MFシート接合部を溶剤溶着又は熱風融着
10. MFシート施工 (立上り)
11. MFシートと立上り端末MF鋼板を溶剤溶着又は熱風融着
12. MFシート接合部を溶剤溶着又は熱風融着
13. 出入隅コーナー部にMFコーナパッチを熱風融着
14. 電磁誘導加熱装置によるMFディスクとMFシート熱溶着
15. MFシート接合端部にMFシーリングでシール処理



※ シートの重ね幅は40mm程度とし、熱風溶着又は溶剤溶着にて施工する

1



MFクロスシートの敷き込み

4



MFシート相互の溶着

2



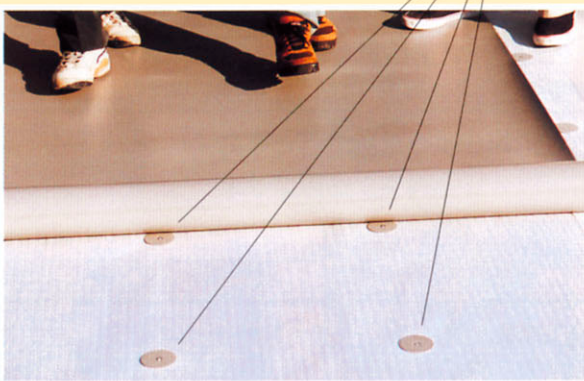
MFディスク板の取り付け

5



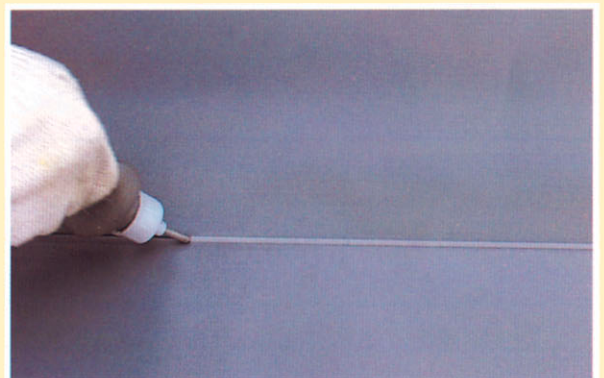
電磁誘導加熱装置によるMFシート熱溶着

3



平場MFシートの敷き込み

6



MFシーリング作業

使用材料

警告マーク   の表示された製品は現品に「取扱い注意事項」及び「労働安全衛生法」の詳しい表示をしています。必ず読んで実行して下さい。

MFシート

…… 特殊配合の軟質塩化ビニル系シート。
(JIS A 6008 合成高分子系ルーフィングシート適合品です。)
化学繊維を積層した耐候・耐熱・耐薬品性に優れた防水シートです。



品 番	厚 み (mm)	規 格	色
MF-150S	1.5	1.24m×15m	グレー
MF-200S	2.0	1.24m×10m	
MF-150D	1.5	1.24m×15m	ダークグレー
MF-200D	2.0	1.24m×10m	
MF-150G	1.5	1.24m×15m	グリーン (受注生産)
MF-200G	2.0	1.24m×10m	

MFボンドN



…… ニトリルゴム系接着剤 【第四類第一石油類】
接着工法でMFシートを下地に張り付けるのに使用します。
15kg/缶入り
(1缶当りの施工量: 30m²/缶)
※ トルエン・キシレンは含んでおりません。

[品番: MF-BN]



MFクロスシート

…… MFクロスシートは発泡ポリエチレンシートとポリエチレンクロスシートを張り合わせた材料で、機械的固定工法の工事における、下地及び断熱材の養生として使用します。
(新築工事における、断熱なしの機械的固定工法や接着工法には使用しません。)

t = 1.0mm 1.5m×50m

[品番: MF-CS]

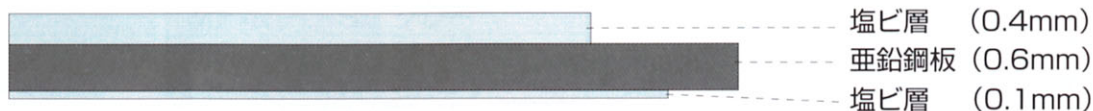
アルミバー

…… 接着工法における塩ビシートの立上り部の防水端末部に、押え金物として使用します。

t = 1.2mm 10mm×30mm×2m

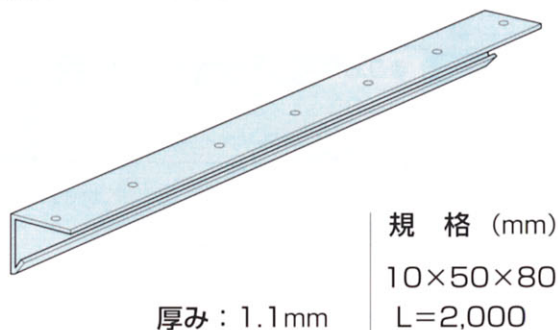
MF鋼板

…… 0.6mm厚の溶融亜鉛メッキ鋼板の表面、裏面に塩ビ層をラミネートした高品質塩ビ鋼板です。
MF鋼板の総厚は、1.1mmです。



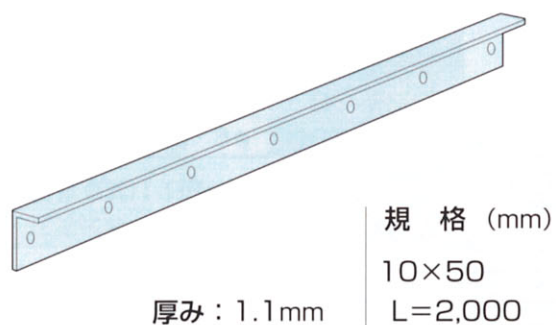
● パラペット天端用

品番：MF-158



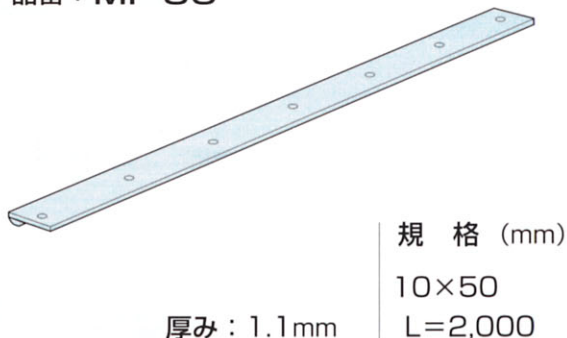
● アゴ下防水端末用 (完全絶縁工法で使用)

品番：MF-15U



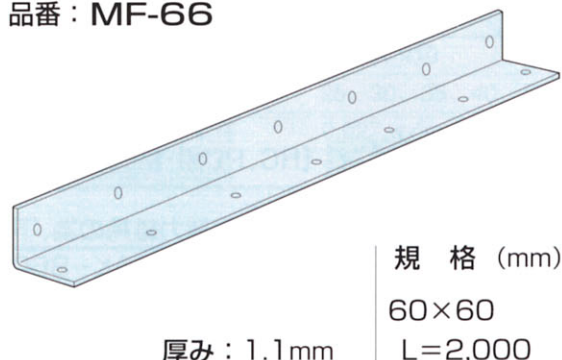
● 端末用

品番：MF-50



● 立上り入隅用 (完全絶縁工法で使用)

品番：MF-66



※ 特殊形状の鋼板については、別途ご相談下さい。

MFディスク

…… ステンレス鋼板 (SUS-430) を円形状にプレス加工し、表面にホットメルト接着剤を塗工した製品です。



品 番	規 格	荷 姿	用 途
MF-D4	φ77mm 釘穴φ4.0mm	100枚/箱	エアースライダーによる機械固定に使用します。
MF-D6	φ77mm 釘穴φ6.0mm	100枚/箱	開脚釘・MFプラグ
MF-D4(断熱)	φ77mm 釘穴φ4.0mm	100枚/箱	エアースライダーによる機械固定に使用します。
MF-D6(断熱)	φ77mm 釘穴φ6.0mm	100枚/箱	開脚釘・MFプラグ

固定釘

…… MF 鋼板を下地に固定するのに使用します。

MFプラグ (RC、PC用・ALC用・MF鋼板類、MFディスク用固定釘)

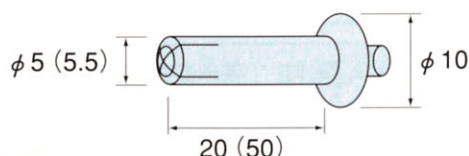


- * 釘の保持力を維持するためにも、下地に30mm程度貫入する釘をお選び下さい。
- * ALC下地については、ドリルで穴を開けた後、エポキシを注入し、プラグをセットします。

M F プ ラ グ				組み合わせのSUS木ネジ			
品 番	規 格 (mm)	材 質	荷 姿	品 番	規 格 (mm)	材 質	荷 姿
S5R-25	φ5・L=25	ナイロン-6	200本/袋	S-32	φ3.8・L=32	SUS304	200本/袋
S6R-70	φ6・L=72	ナイロン-6	200本/袋	M-75	φ4.65・L=70	SUS304	200本/袋
S8R-100	φ8・L=100	ナイロン-6	100本/袋	L-100	φ5.8・L=95	SUS304	100本/袋

※ MFプラグ (S8R-100) を採用する場合は、MFディスク固定前にMFプラグを穿孔穴にセットします。

開脚釘 (RC、PC用・MF鋼板類、MFディスク用固定釘)



品 番	規 格 (mm)	材 質	荷 姿
MF-A20	釘軸 φ5.0 全長 20	耐食アルミ	500本/袋
MF-A50	釘軸 φ5.5 全長 50		

エアピン [RC、PC用・MFディスク (MF-D4) 専用固定釘]

- * 釘の保持力維持の為、下地に20mm以上貫入します。
- * 新築工事ではAK-860の使用で、断熱材t=40mmまで施工可能です。

品 番	規 格 (mm)	荷 姿
AK-830	釘軸 φ3.8 全長 30	100本/箱
AK-860	釘軸 φ3.8 全長 60	100本/箱

S ネジ (ALC用、MF鋼板類、MFディスク用固定釘)



品 番	規 格 (mm)	材 質	荷 姿
MF-S645	φ6・L=45 ※サラ頭	SUS 304系	300本/箱
MF-S665	φ6・L=65 ※サラ頭		200本/箱

ALC下地への採用についてはご相談ください。
又、上記以外のサイズについてもご相談ください。

警告マーク   の表示された製品は現品に「取扱い注意事項」及び「労働安全衛生法」の詳しい表示をしています。必ず読んで実行して下さい。

MFコーナーパッチ

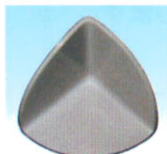
…… MFシートと同質・同色で厚さ1.5mmの成型品です。
出・入隅角部の増張り用として使用します。

出隅



品 番	色
MF-KPD-S	グレー
MF-KPD-D	ダークグレー
MF-KPD-G	グリーン(受注生産)

入隅



品 番	色
MF-KPI-S	グレー
MF-KPI-D	ダークグレー
MF-KPI-G	グリーン(受注生産)

シェーンボード

…… 硬質ウレタン系断熱材(ノンフロン)
JIS A 9511「発泡プラスチック保温材」
ノンフロン製造した硬質ウレタン系断熱材で、耐熱性に優れ、ディスク固定時に発生する「熱」にも対応できます。

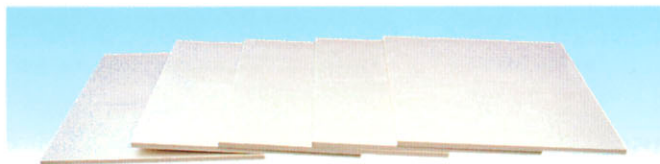


寸法・厚さ

寸 法 (mm)	605 × 910
厚 さ (mm)	25、30、35、40、50
熱伝導率	0.022 w/m・k
圧縮強度	20 N/cm ²

BKボードE

…… 押出成形ポリスチレン系断熱材(ノンフロン)
JIS A 9511「発泡プラスチック保温材」
押出法ポリスチレンフォーム保温板3種b



寸法・厚さ

寸 法 (mm)	910 × 910
厚 さ (mm)	25、30、35、40、50
熱伝導率	0.027 w/m・k
圧縮強度	24 N/cm ²

USボンド

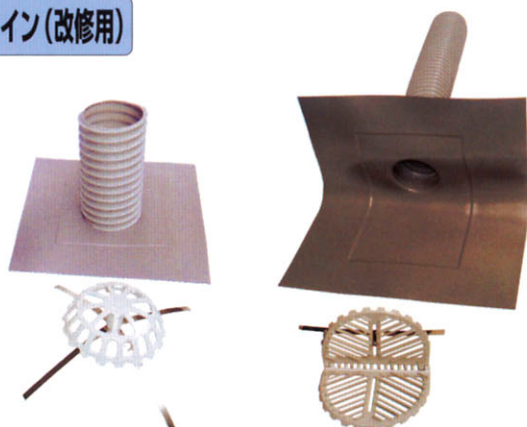
…… 2成分型ウレタン系接着剤
BKボードE又はシェーンボードの張り付けに使用します。
10kg/セット



主剤:2kg/缶入[第四類第四石油類]

硬化剤:8kg/缶入[第四類第三石油類]

MFドレイン(改修用)



	品 番	既存ドレイン径	ホース長さ
縦 型	MF-DT 70	φ 70mm	150mm
	MF-DT 100	φ 100mm	
横 型	MF-DY 70	φ 70mm	500mm
	MF-DY 100	φ 100mm	

使用材料

警告マーク   の表示された製品は現品に「取扱い注意事項」及び「労働安全衛生法」の詳しい表示をしています。必ず読んで実行して下さい。

MF溶着材

…… MF鋼板とMFシート及びMFシート相互を溶着するのに使用します。



(第四類第一石油類) 1kg/缶入

品番：MF-1000



MFシーリング

…… MFシートとMFシートの接合部にシール処理します。MFシートと同色の色があります。



(第四類第一石油類) 3kg/缶入

品 番	色
MF-S	グレー
MF-D	ダークグレー
MF-G	グリーン (受注生産)



シリコン

…… 端末コーキング材で、無酢酸低モジュラスタイプのシリコンシーリング材です。

(330cc/本)

品番：MF-S45

(信越化学工業(株) KE45G品)

プライマーMT

…… シリコンをシールする場合、接着力を良くする為、躯体面・金属面等に塗布します。

(250g/缶入)

品番：MF-P45

(信越化学工業(株) プライマーMT品)

ブチルテープ

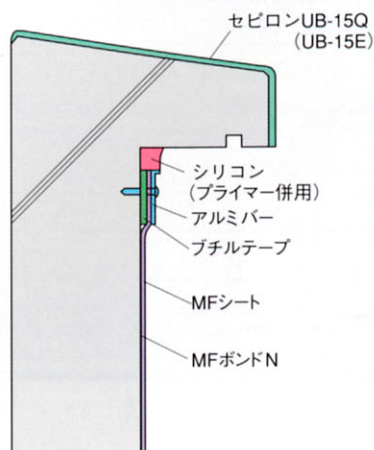
…… 立上がり防水端末部分等に鋼板を取り付ける際、下地に貼り付け、MFシートの仮接着及び止水処理用として使用します。

t=2.0mm 30mm×15m

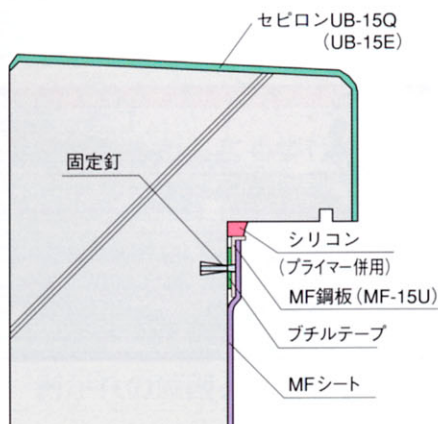
品番：MF-B



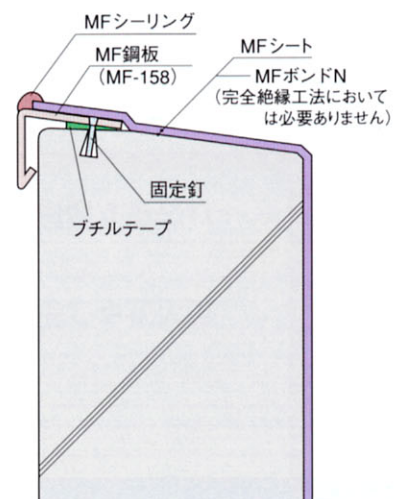
接着・機械的固定工法立上り



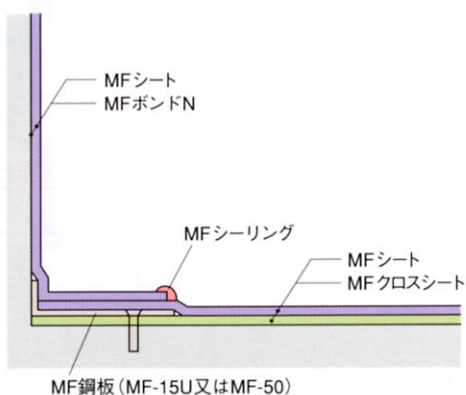
完全絶縁工法立上り



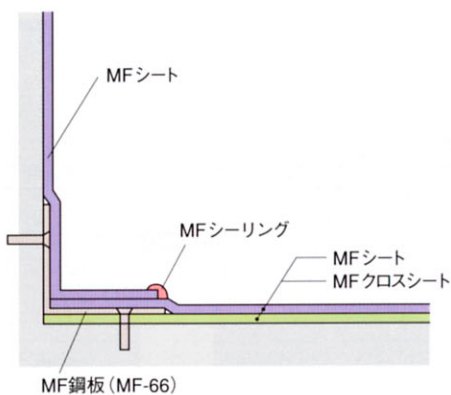
パラペット (アゴなし)



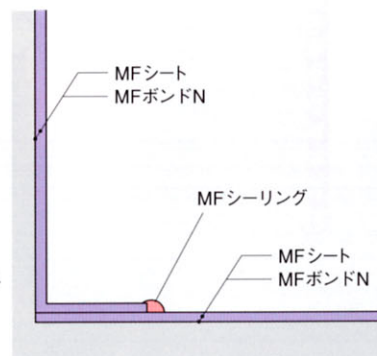
機械的固定工法 (入隅部)



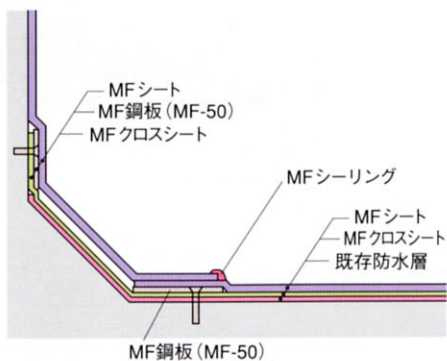
完全絶縁工法 (入隅部)



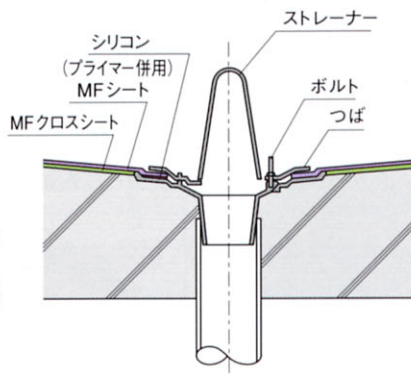
接着工法 (入隅部)



機械的固定・完全絶縁工法
入隅部 (面取り)

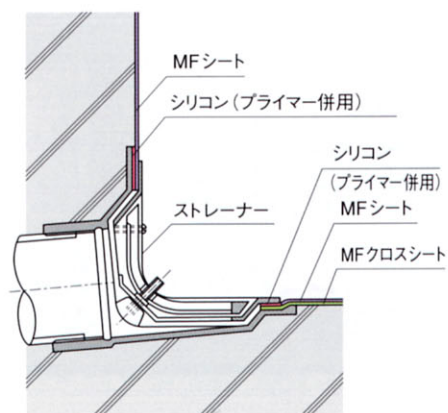


ドレイン部 (新築)
縦引き



※ ルーフドレインは必ずシート防水用とする。

ドレイン部 (新築)
横引き



※ ルーフドレインは必ずシート防水用とする。



◆ 使用上の注意

- (1) ハイヒール・スパイクシューズなどによる歩行は、防水層を損傷する恐れがあります。ゴム底の履物かスリッパ等ご使用下さい。
- (2) 防水層及び床面は、可燃物ですからタバコや燃えカスの投げ捨てや花火等火気を使用すると、防水層に穴が開くことがあります。
- (3) 防水層の上に溶剤、ガソリン、薬品等をこぼさないで下さい。防水層が軟化して膨れ、剥がれの原因となります。
- (4) 重量物を引きずったり、金属や木片等硬いものをぶつけないで下さい。防水層が破損します。
- (5) 防水層の上で家畜などを飼わないで下さい。糞尿は防水層を劣化させます。
- (6) 防水層の清掃に際しては、中性洗剤以外の洗剤は使用しないで下さい。
- (7) 表面が濡れている場合は、滑り易いのでご注意下さい。
- (8) 雪下ろしには、金属製のスコップ等を使用すると防水層を損傷させる場合があります。プラスチック製のスコップ等をお薦めします。

◆ 維持管理上の注意点

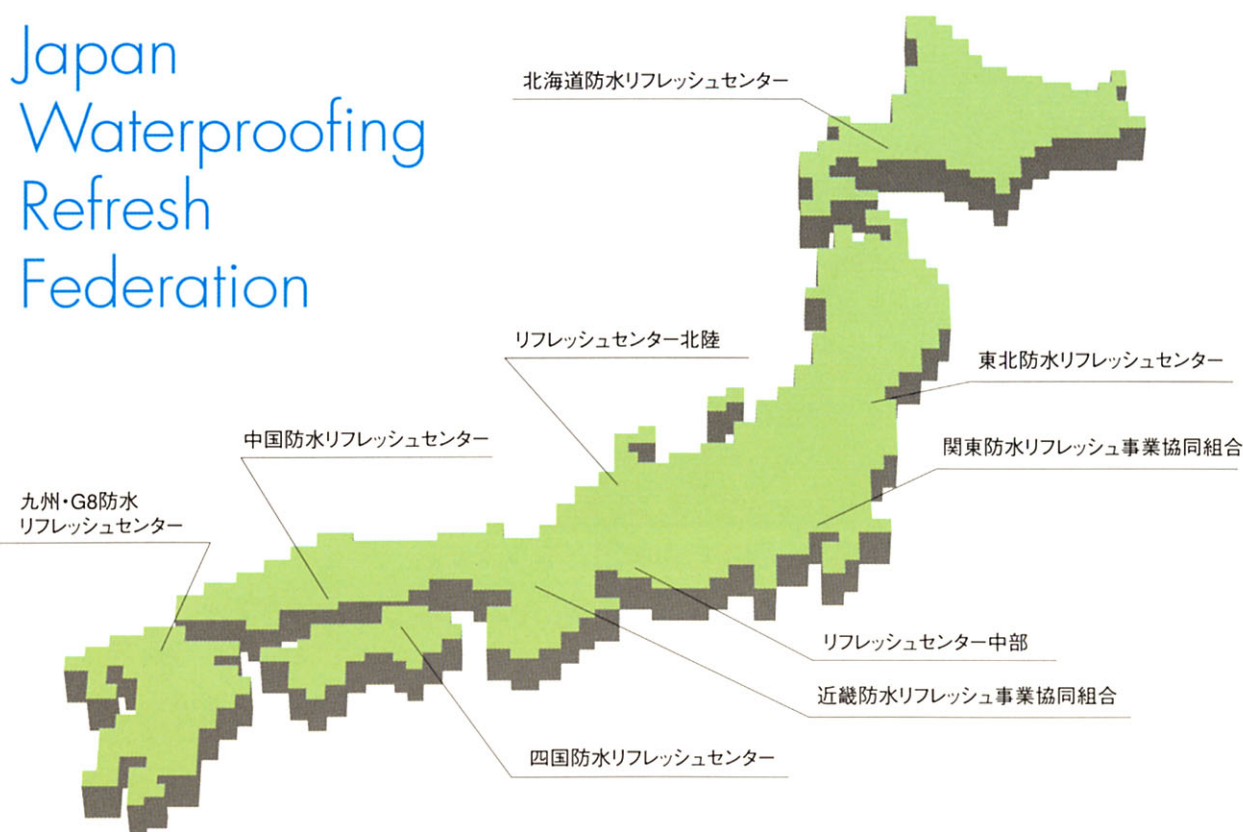
メカファイン防水(塩ビシート防水工法)の防水機能を永年に渡って維持する為に、次の維持管理をお願いします。

- (1) 定期的(6ヵ月程度)に屋根や防水面の清掃を行って下さい。特に排水口部分の泥や枯葉等は、よく除去して下さい。
- (2) 定期的(6ヵ月程度)に防水層の表面状態を点検し、シートの膨れ、剥離、ひび割れ等の異常が認められる場合、その補修工事に専門的な技術が必要となります。速やかに防水改修工事の施工を行った防水工事業者、又は、当社に連絡し、補修されるようお奨めいたします。(有償工事となります)

*メンテナンスの不完全の場合は、保証の範囲外とさせて頂く事もあります。

全国防水リフレッシュ連合会

Japan
Waterproofing
Refresh
Federation



全国防水リフレッシュ連合会
Japan Waterproofing Refresh Federation

事務局：〒120-0025 東京都足立区千住東2-23-4 日新工業(株)内
TEL.03-3882-2483 FAX.03-3881-8545

関東防水リフレッシュ事業協同組合 ☎ 03-3882-2483
近畿防水リフレッシュ事業協同組合 ☎ 06-6533-3191
リフレッシュセンター中部 ☎ 052-933-4761
九州・G8防水リフレッシュセンター ☎ 092-451-1095
北海道防水リフレッシュセンター ☎ 011-281-6328
東北防水リフレッシュセンター ☎ 022-263-0315
中国防水リフレッシュセンター ☎ 082-541-5033
四国防水リフレッシュセンター ☎ 087-831-8370
リフレッシュセンター北陸 ☎ 076-222-3321



ミズ太郎

当カタログの表示について

- 1.当カタログのデータは全て性能値であり保証値ではありません。
- 2.材料、仕様は予告なく変更する場合があります。

総合防水材料メーカー

日新工業株式会社

● <http://www.nisshinkogyo.co.jp>



営業統括	■120-0025/東京都足立区千住東2-23-4	TEL.03(3882)2571(大代)	FAX.03(3881)8545
営業総務	■103-0005/東京都中央区日本橋久松町 9-2	TEL.03(5644)7211(代表)	FAX.03(5644)7219
関東営業所	■120-0025/東京都足立区千住東2-23-4	TEL.03(3882)2641(代表)	FAX.03(3882)4173
東関東出張所	■120-0025/東京都足立区千住東2-23-4	TEL.03(3882)2649(代表)	FAX.03(3882)4173
西関東出張所	■220-0023/横浜市西区平沼1-13-14 (パークノヴァ横浜赤番館)	TEL.045(316)7885(代表)	FAX.045(316)7886
北関東出張所	■344-0057/春日部市南栄町16-1	TEL.048(761)1201(代表)	FAX.048(755)6177
大阪支店	■550-0013/大阪市西区新町1-12-22	TEL.06(6533)3191(代表)	FAX.06(6533)3195
名古屋営業所	■461-0004/名古屋市中区葵3-23-10 (ファーストビルK6F)	TEL.052(933)4761(代表)	FAX.052(933)4766
九州営業所	■812-0018/福岡市博多区住吉4-3-2 (博多エイトビル8F)	TEL.092(451)1095(代表)	FAX.092(451)1097
札幌営業所	■060-0063/札幌市中央区南三条西13-319 (柴田ビル4F)	TEL.011(281)6328(代表)	FAX.011(281)6320
仙台営業所	■980-0803/仙台市青葉区国分町2-14-24 (仙台松井ビル4F)	TEL.022(263)0315(代表)	FAX.022(263)0316
広島出張所	■730-0051/広島市中区大手町4-5-4	TEL.082(541)5033(代表)	FAX.082(546)1702
高松出張所	■760-0063/高松市多賀町3-3-20	TEL.087(831)8370(代表)	FAX.087(831)8371
金沢出張所	■920-0022/金沢市北安江1-11-7-503	TEL.076(222)3321(代表)	FAX.076(222)3361
本社	■120-0025/東京都足立区千住東2-23-4	TEL.03(3882)2424(大代)	FAX.03(3881)8545
工場	■埼玉・山形・北海道 開発研究所■埼玉		

Ver5-3-2-03-3000 PP