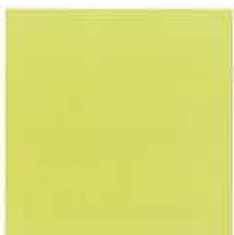
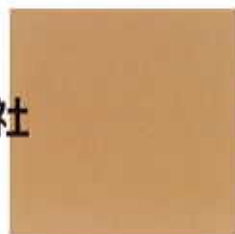


view top

ビュートップ防水



田島ルーフィング株式会社



優れた防水性と意匠性を兼ね備えた塩ビシート防水

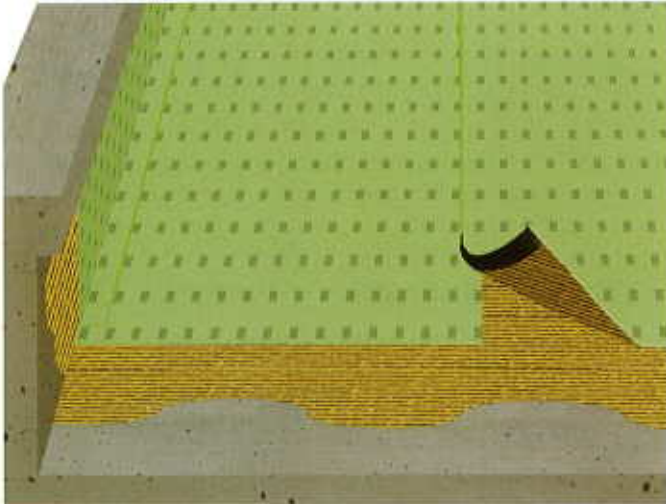
塩ビシート防水とは、塩化ビニル樹脂に可塑剤、充填剤などを添加し補強繊維を積層して成型した塩ビシートをつなぎ合わせて建物の屋上などに設置し、防水を施す工法です。

塩ビシート防水の特徴

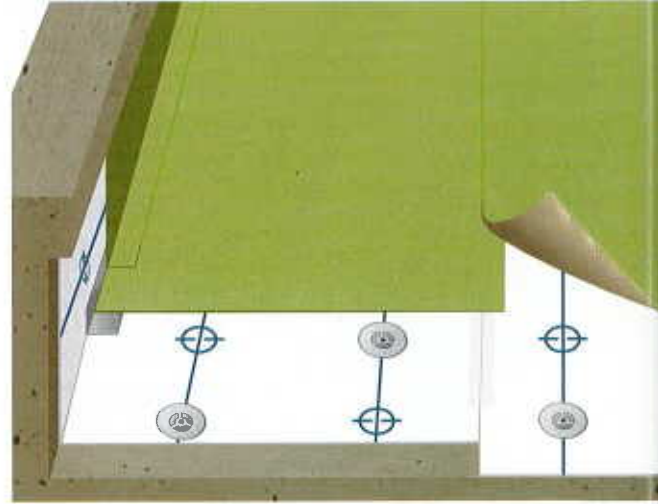
- ラップジョイント等シート相互間を熔融一体化できる優れた水密性
- 単層防水のために工期が短い
- 意匠性に優れる
- 耐摩耗性に優れて歩行が可能（仕様によります）
- 鳥害に強い
- 自己消火性がある

塩ビシート防水には2つの工法があります。1つは塩ビシートを接着剤にて下地に固定する接着工法です。もう1つは塩ビシートを塩ビ鋼板製のプレートとディスクに溶着し、アンカーを用いて躯体に固定する機械的固定工法です。

接着工法



機械的固定工法

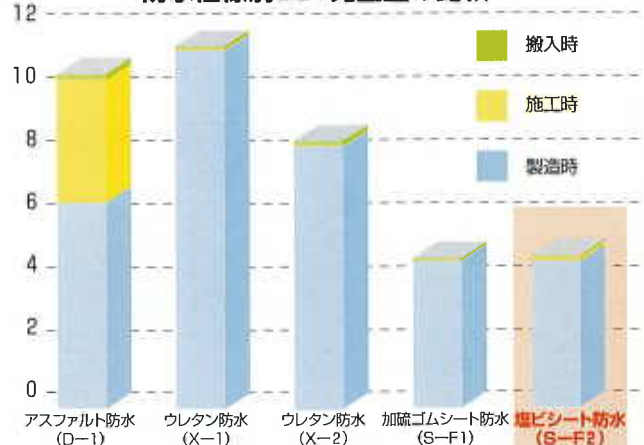


環境に配慮した塩ビシート防水

近年、環境問題のクローズアップにより、あらゆる分野でCO₂や消費エネルギーの削減への努力が進められています。塩ビシート防水は、省資源型で環境に配慮した塩化ビニル樹脂を主原料にしており、さらに製造時から搬入時、施工時に至るまでCO₂の発生量が他の防水工法と比較しても少ない、環境に配慮した防水工法なのです。

CO₂発生量
(kg-CO₂/m²)

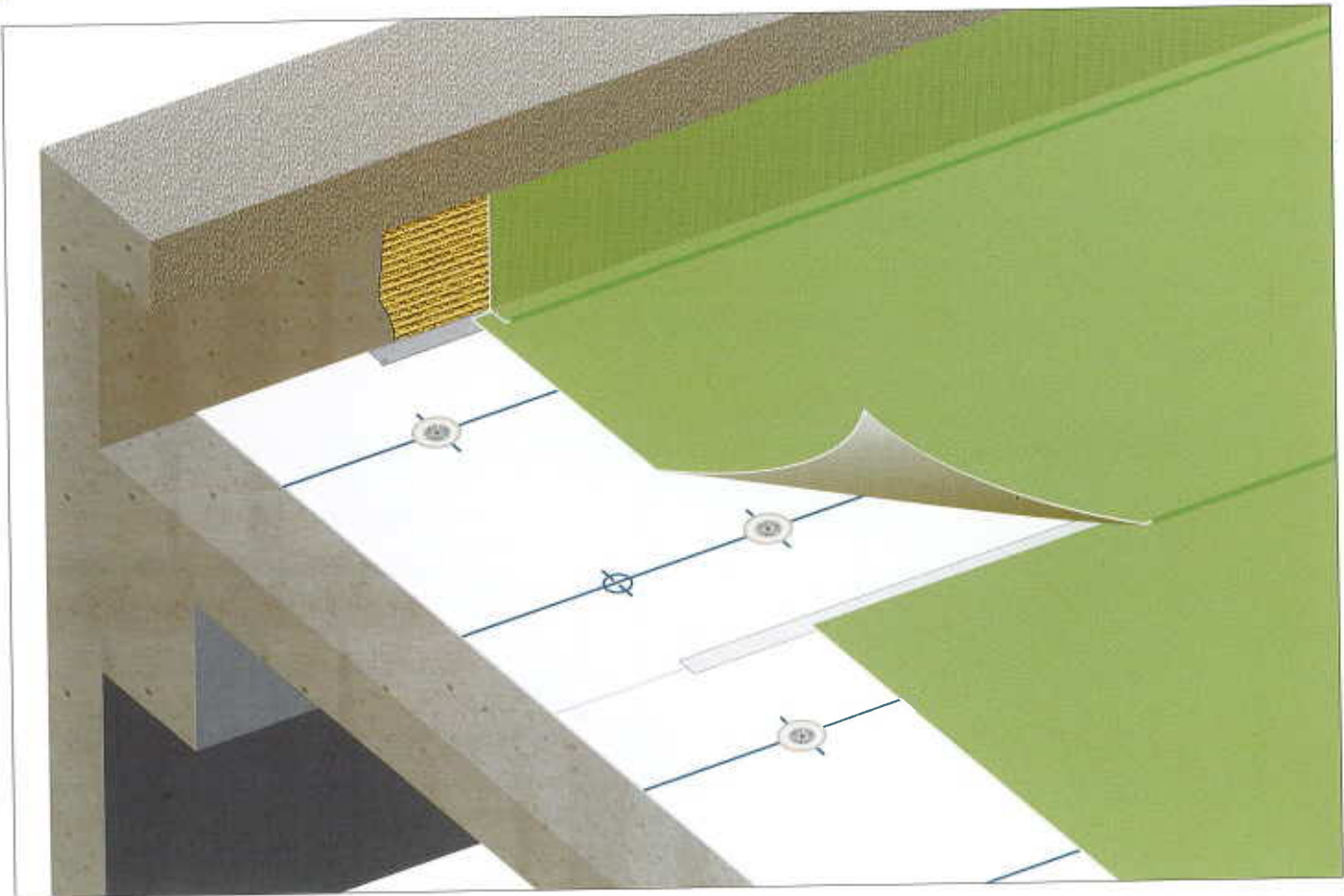
防水仕様別CO₂発生量の比較



機械的固定工法

機械的固定工法について

ビュートップUをアンカー固定したディスクを介して下地と固定し、下地とシート防水層を絶縁した工法です。立上り部は下地に接着剤で全面密着させる接着工法と、平面部と同様にプレートを用いての機械的固定工法の両工法の採用が可能です。



標準仕様



機械的固定

仕様番号	1	2	3
VT-815	Uマット2	UPプレート・UPディスク	ビュートップU

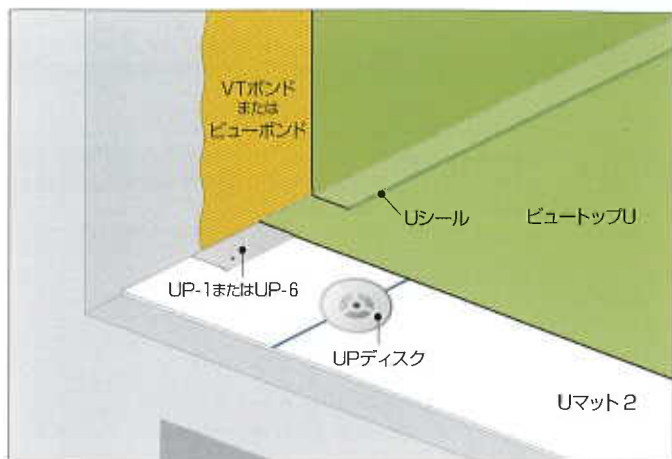


機械的固定

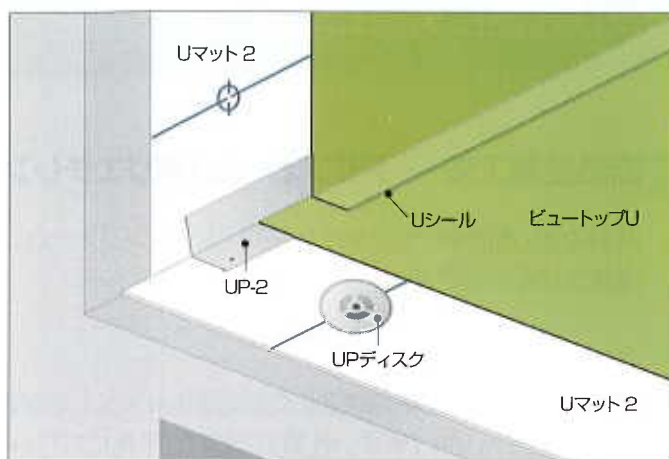


軽歩行

仕様番号	1	2	3
VT-820	Uマット2	UPプレート・UPディスク	ビュートップU20



VT-815 立上り部 接着工法



VT-815 立上り部 機械的固定工法



高耐久・防汚



機械的固定

仕様番号	1	2	3	4
VT-815C	Uマット2	UPプレート・UPディスク	ビュートップU	VTコート 0.15kg/m ²



高耐久・防汚



機械的固定



軽歩行

仕様番号	1	2	3	4
VT-820C	Uマット2	UPプレート・UPディスク	ビュートップU20	VTコート 0.15kg/m ²



高反射



高耐久・防汚



機械的固定

仕様番号	1	2	3	4
VT-815CC	Uマット2	UPプレート・UPディスク	ビュートップU	VTコートC 0.15kg/m ²



高反射



高耐久・防汚



機械的固定



軽歩行

仕様番号	1	2	3	4
VT-820CC	Uマット2	UPプレート・UPディスク	ビュートップU20	VTコートC 0.15kg/m ²



立上り部

接着工法

1	2
VTボンドまたはビューボンド 0.4kg/m ² (下地側 0.2kg/m ² シート側 0.2kg/m ²)	ビュートップU
	ビュートップU20

機械的固定工法

1	2	3
Uマット2	UPプレート	ビュートップU
		ビュートップU20

注意事項

- 立上り部機械的固定の場合は、Uマット2の工程を除く事があります。この場合、立上り出隅などは出隅テープで緩衝させます。
 - 下地は平滑に調整します。
 - 強風地域や屋根形状によっては、固定金具を増やす必要があります。
 - Uマット2・プレートのジョイントはP-カットテープを貼り付けます。
 - シート施工後に温度変化によりしわが生じる場合がありますが、時間の経過とともに解消されます。
 - VTボンド・ビューボンドは、下地の状態により使用量が変動する場合があります。
- ※ ALCパネル下地の場合には、P25、26をご参照ください。



V-43 アイボリー

V-24 グリーン

V-21 ライトグリーン

V-16 ダークグレー

V-12 ライトグレー

○ ビュートップU/ビュートップU20

ビュートップU 1.5mm厚 1.2m×10m巻
 ビュートップU20 2.0mm厚 1.2m×10m巻

ポリ塩化ビニル樹脂を主成分とした合成高分子系防水シートです。下地へ機械的に固定した塩ビ被覆ディスクやプレートに溶着剤を用いて溶着し、シートのジョイント部も同様に溶着して完全に連続一体化する防水シートです。



合成高分子系ルーフィングシート
 複合シート 一般複合タイプ 塩化ビニル樹脂系 適合

JIS A 6008 認証番号：TC 03 08 168

■ Color

- V-12 ライトグレー・V-16 ダークグレー
- V-21 ライトグリーン・V-24 グリーン
- V-43 アイボリー

【ビュートップUの物性】

試験項目	結果		JIS A 6008 一般複合タイプ塩化ビニル樹脂系		
	長手方向	幅方向			
製品の幅 (mm)	1,206		規格値 1,200	許容差 マイナス側は1%まで認める マイナス側は認めない +0.22 -0.15 マイナス側は10%まで認める	
製品の長さ (cm)	1,004		規格値 1,000		
製品の厚さ (mm)	1.52		規格値 1.5		
単位面積質量 (g/m ²)	2,165		規格値 2,100		
外観	合格		異常な湾曲、起伏、しわ等がないこと		
引張性能	引張強さ (N/cm)	177	151	100以上	
	伸び率 (%)	210	206	150以上	
引張性能	引張強さ (N/cm)	83	76	50以上	
	試験温度60℃	引張強さ (N/cm)	94	92	40以上
温度依存性	試験温度-20℃	伸び率 (%)	40	38	10以上
	伸縮量 (mm)	縮み 0.2	縮み 0.2	伸び 2 縮み 4以下	
劣化処理後の引張性能	引張強さ比 (%)	加熱処理	99	99	無処理20℃の試験値の80%以上
		促進暴露処理	100	100	
		アルカリ処理	100	99	
	伸び率比 (%)	加熱処理	98	99	無処理20℃の試験値の70%以上
		促進暴露処理	98	98	無処理20℃の試験値の80%以上
アルカリ処理	100	99			
伸び時の劣化形状	加熱処理	合格		ひび割れを認めないこと	
	促進暴露処理	合格			
	オゾン処理	合格			
接合性状	無処理促進	合格		基準線からのずれ、はく離の長さが5mm以下でかつ異常箇所がないこと	
	促進暴露処理	合格			
	アルカリ処理	合格			



○ ビュートップC/ビュートップC20

ビュートップC 1.5mm厚 1.2m×10m巻
 ビュートップC20 2.0mm厚 1.2m×10m巻

※ビュートップC20は受注生産品です。
 グリーン購入 高日射反射率防水適合品

特殊顔料を配合することで、シート自体に高反射機能を付与させた、ポリ塩化ビニル樹脂系防水シートです。

■Color

- V-10パールグレー
- V-20ホワイトグリーン



合成高分子系ルーフィングシート
 複合シート 一般複合タイプ 塩化ビニル樹脂系 適合
 JIS A 6008 認証番号: TC 03 08 168



○ VTボード

1160mm×1200mm

厚さ:25mm 10枚/梱包
 30mm 8枚/梱包
 35mm 7枚/梱包
 40mm 6枚/梱包
 50mm 5枚/梱包

ビュートップ断熱機械的固定工法用に開発されたノンフロン断熱材で、一般の断熱材と比較して熱伝導率が極めて小さく、大きな断熱効果を得られる外断熱防水用の高級断熱材です。耐熱性・耐腐朽性・耐湿性・寸法安定性にも優れ、防水層の損傷を防ぐ緩衝材の役割も果たします。また、その表面に、施工性を考慮してUPディスクを取り付ける幅の線を引いてあります。



910mm×910mm

厚さ:25mm 20枚/梱包
 30mm 15枚/梱包
 35mm 15枚/梱包
 40mm 10枚/梱包
 50mm 10枚/梱包
 60mm 8枚/梱包

○ GKボード

両面にスキン層を設けた、押し出しタイプの完全ノンフロン硬質ポリスチレンフォーム断熱材です。吸水・透湿抵抗性に優れています。



○ ASディスク

100枚/箱

GKボードの固定用ディスクです。



○ Uマット2

2.0mm厚 1.16m×50m巻
 下地の不陸を緩和する発泡ポリエチレン製の緩衝マットです。ビュートップUのサイズに合わせてUPディスク取り付け位置のマークが付いています。

※Uマット2突き付け部はP-カットテープを貼ります。



○ P-カットテープ

50mm×25m巻 30巻/ケース
 粘着層付ポリエチレンテープです。Uマット2、シールドマットのジョイント、UPプレートのジョイント絶縁部、ALC目地の絶縁用に用います。



○ ACボンド

18kg/缶
 Uマット2仮固定用アクリルエマルジョン系接着剤です。部分接着または全面接着します。



○ 出隅テープ

2.0mm厚 50mm×25m巻
 5巻/ケース
 立上り出隅の緩衝用テープです。

◆ディスクとビュートップUの耐久性が優れています。

ディスクの表面に塩ビフィルムを積層しています。その為、接着剤を使用した場合と異なり、温度や湿度などの影響を受けにくくビュートップUとの接着耐久性を確保することができます。

◆施工の確実性が高まります。

ハンドピースの底部に、ディスクへの位置合わせガイドが付属していますので、位置合わせ作業が容易に行えます。

発振時間が調整できるので、より最適な施工が可能になります。

◆装置の操作性が優れています。

発振機を肩にかけるかまたは、腰に付けることで移動時のわずらわしさがありません。

また、発振機は小型なので作業の邪魔になりません。



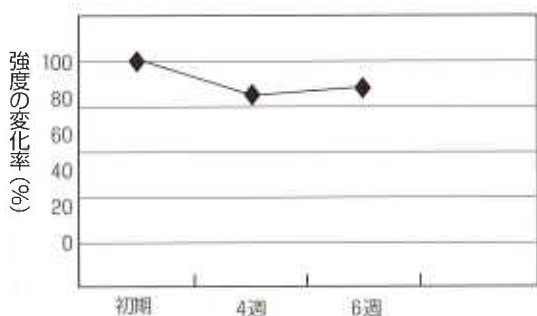
UPディスクとビュートップUの接合部の性能

UPディスクの表面材には、塩ビフィルムを用いています。

そのため、UPディスクとビュートップUは熱融着することができ、接合部は、溶融一体化されます。

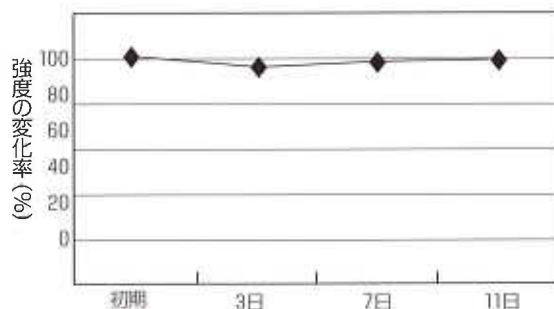
[60℃温水浸漬試験]

UPディスクとビュートップUを接合させた試験体を60℃温水浸漬の状況下に於いても接合部からの剥がれはなく良好です。



[屋外曝露試験]

UPディスクが紫外線を受けても、塩ビフィルムは変質しません。
UPディスクとビュートップUの接合強度を安定して得ることができます。



施工前の確認ポイント

現場施工に入る前に、ディスクとビュートップUを使い融着状況を確認します。
発振タイマーの調整を行うことが重要です。

[発振タイマーの調整]

発振タイマーは、外気温度、材料温度などにより調整が必要です。

UPディスクとビュートップUの融着状況を確認し、融着が良好な発振時間を設定します。

ディスクとビュートップUを融着させる際の注意

ディスクが結露などにより濡れている場合、融着不良の原因となります。

ビュートップUを施工した箇所は、その日のうちにディスクヒーターにて融着してください。

誘導加熱の原理

加熱コイルに高周波電流を流すと高周波磁束が発生します。この高周波磁場内に誘電体を置くと、うず電流が発生し、誘電体が過熱します。
この原理を応用して、ディスクを誘電体とし、ビュートップU上から電磁誘導加熱装置によりディスクを発熱させてシートを融着させます。

