ジスラインＳ　セットアップタイプ施工ポイント

積水樹脂株式会社

土浦つくば工場　土浦製造所
ＴＥＬ０２９－８３１－３１１１

・ジスラインＳセットアップタイプはパーツを仮止めしているため、輸送時、取扱い時にパーツが外れることがあります。
　作業時はていねいに扱って下さい。パーツが外れた場合は、はめ込んでから施工してください。
・シートの設置以外の作業は従来のジスラインＳと同様に行って下さい。

■ 施工要領

①プライマー塗布

スポンジ・ローラー等で塗布します。
シートの大きさより**２cm程度広め**に
ムラなく塗布して下さい。
※標準使用量：０．２７リットル/㎡
乾燥時間：約１０～１５分（２０℃目安）

注意事項
・プライマーは専用のジスラインＳ用
プライマーを使用して下さい。

②シートの設置

・目印に合わせて路面に仮置きし、位置、方向を確認して下さい。
・分割タイプのシートはシートとシートどうしを**突き合せ**で
配置して下さい。

配　置

突き合せ(分割タイプシート)

注意事項
・シートを二人で配置する場合は互いにシートを強く引っ張らないで
下さい。パーツが外れる場合があります。

③加熱溶融

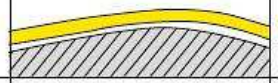
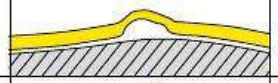
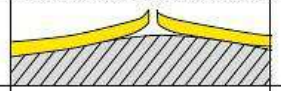
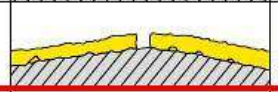
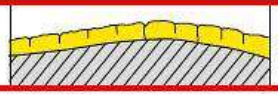
ガスバーナーは往復操作を行い全体を均一に加熱します。
始めは弱火でシートを下地になじませ、後は中火で
加熱します。
・バーナーの距離：２０～４０ｃｍ
・加熱時間：１５分/㎡
（２０℃目安：路面温度が低い時は加熱時間がのびます。）

加熱溶融

施工後のすきま例

注意事項
・加熱不足は剥がれの原因となりますので、下記の加熱度合い
のランクＥまで行って下さい。
・加熱溶融時にパーツとパーツの間に隙間が発生することが
あります。

■ 表面状態から見た加熱度合いの判断

加熱度ランク	シートの表面状態	図　示	接着性
A	路面になじむ		まったく接着していない
B	気泡により部分的にふくらみが発生		不十分
C	気泡が破れて穴が開く		不十分
D	さらに路面の細かい凸凹になじみ、シート表面がわいてくる		接着性発揮
E	シート表面がわいてきて、大きな穴が小さくふさがっていき、小径の穴(針でついたように)が多数発生する。(みかんの皮状表面を呈する)		完全に発揮

ランクB(加熱不十分)

ランクE(加熱完了)