

Asbestos Non Cuts A-NC工法

粉塵・騒音を発生させない外壁ひび割れ補修工法

—アスベスト含有塗膜にも対応—

従来、外壁のひび割れ補修では、当該箇所をディスクグラインダー等で削りシール材を充填するUカットシール工法が採用されてきました。この工法は、施工手間がかかり、粉塵・騒音の発生、ディスクグラインダーによる危険作業、補修跡が残りやすいなどの課題があります。また、塗材や下地調整材にアスベストが含まれている場合には、作業に制約が生じてくるため、取り扱いが厳しくなっていることも課題の1つでした。

A-NC工法は切削作業を行わない、特殊フィルムによるテープ貼り施工のため、これらの懸念がなく、**安全**かつ**スピーディー**に**綺麗**な外壁補修が可能となります。**(2mm幅までのひび割れに適用可能)**



特殊フィルムテープによるひび割れ補修

テープ施工後、ヒータリングガンで所定の熱を加えることで既存テクスチャーになじみ、密着してひび割れを閉塞。テープに柔軟性があることから、ひび割れ挙動にも追従します。



Uカットシール工法 (従来工法)

課題 1

施工の手間・時間がかかる

- ・施工工程が5工程*+パターン合わせ
- ※①Uカット②清掃③プライマー塗布④シーリング⑤樹脂モルタル埋め戻し、平滑処理
- ・複数日数におよぶ工期

課題 2

粉塵・騒音の発生

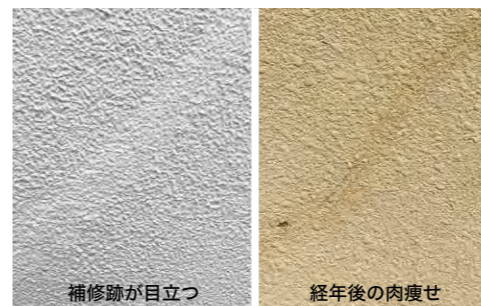
- ・ディスクグラインダーを使用 (危険作業・粉塵・騒音の発生)
- ・アスベストの対策が困難 (作業に制約)



課題 3

補修跡が目立つ

- ・切削するため補修跡が残りやすい
- ・経年後にシールが肉痩せすることも



ノンカットフィルム工法 「A-NC工法」

改善 1

工期短縮・工程減

- ・施工工程が3工程でOK (パターン合わせまで含めて完了!)
- ・1Day Finish!(1日で施工完了)

改善 2

粉塵・騒音なし

- ・ディスクグラインダー不要 (危険作業・粉塵・騒音が発生しない)
- ・アスベスト対策が不要



改善 3

補修跡が目立たない

- ・特殊フィルムテープ+熱で、既存になじみ、密着。そのため、補修跡が目立たず、肉痩せの心配もなし



A-NC工法の施工手順



施工面の下地清掃を行う。(高圧洗浄ができない場合は水拭き等で表面の汚れをしっかりと拭き取る)



① A-NCプライマーE塗布

ひび割れに沿って幅300mm程度で塗布する。



② A-NCテープ貼り ※特殊フィルムテープ

プライマーの乾燥後、ひび割れがテープ内に納まるよう、剥離紙を剥がしながら貼る。



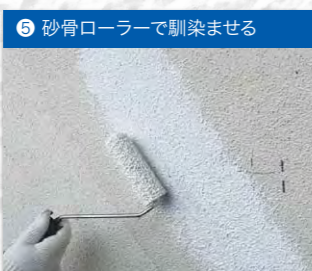
③ ヒーティングガンで熱を加え、密着

ヒーティングガンで熱を加え、テープを柔軟にした状態で、既存凹凸パターンに馴染むようローラー等で密着させる。



④ A-NCコート塗布 ※緩衝層

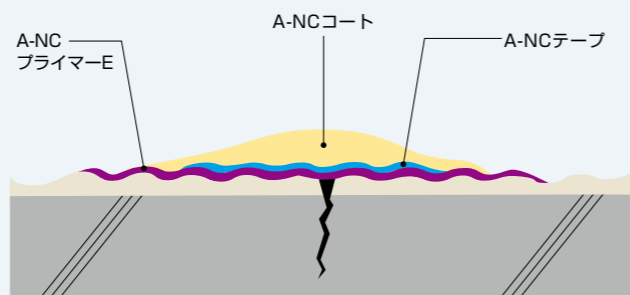
砂骨ローラーを用い、テープ上からプライマー塗布範囲にかけて塗布する(外側に向かい塗布量を徐々に少なくする)。



⑤ 砂骨ローラーで馴染ませる

あらたにA-NCコートをつけずに、砂骨ローラーで端部を調整し馴染ませる。

【施工断面イメージ図】



仕上げ工事

POINT:
A-NC工法施工部と非施工部の段差がなくなるように施工する



① 配り塗り

外壁面に対し、必要に応じ各種シーラーを施工後、A-NCコート直上をよけ、周囲を薄く被せながら主材(微弾性フィラー、複層塗材、外壁用塗膜防水材など)を施工する(配り塗り)。



② 馴染ませる

あらたに材料をつけずに、砂骨ローラーでA-NCコート上も含めパターンをつなげていく。主材を複層施工する場合には2層目主材も含め馴染ませるよう施工する。



③ 上塗り材塗布

上塗材を必要回数塗布して施工完了。

推奨
施工工具

ヒーティングガン
テープに熱を加えて柔らかくし、密着しやすくするために使用。
883-13 白光(株)
※最高温度500°C、風量0.2m³/分(200L/分)程度のものをご使用ください。

転圧ローラー(緩やかな下地用)
熱を加えたA-NCテープを緩やかな下地に密着させるために使用。
ウールローラー(市販品)

転圧ローラー(粗面用)
熱を加えたA-NCテープを粗面の下地に密着させるために使用。
風神ローラー
カモ井加工紙(株)