

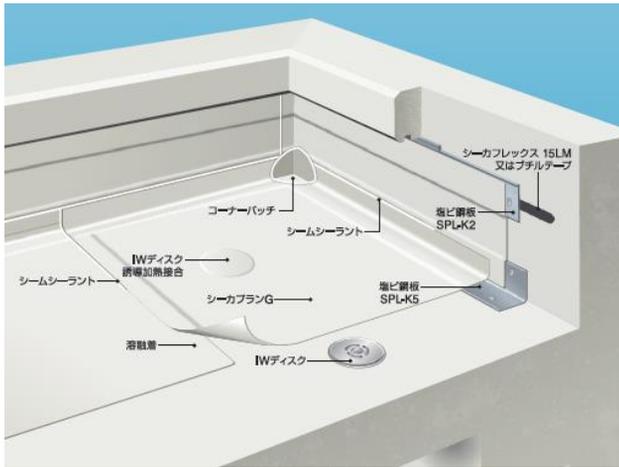
塩化ビニル樹脂系シート防水システム

シーカプラン

世界で通用する安心・安全な製品と品質、各国の厳格な製品認証を取得しています。

高反射

高強度



設計価格 **¥7,600** (材工)

標準仕様 **屋上**

工 法 **12G-IW**

適応部位 **屋根**

<工程>

- ① 絶縁シート敷設 (必要な場合)
- ② 塩ビ降板、IWディスク盤固定
- ③ シーカプランG敷設
- ④ 熔融着接合
- ⑤ 誘導加熱接合
- ⑥ 端末処理

※下地がALCパネルの場合、エポキシ樹脂を下穴に注入する場合があります。

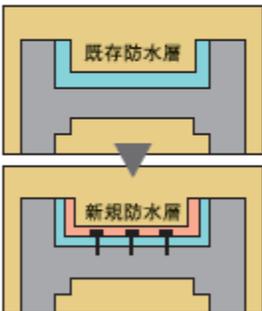
新開発

機械的固定IW自動加熱システム

特許申請中

■ シート防水は機械的固定工法が主流

改修工事では、機械的固定工法は既存防水を撤去せずに被せることができ、様々なメリットがあるためシート防水では主流の工法となっています。

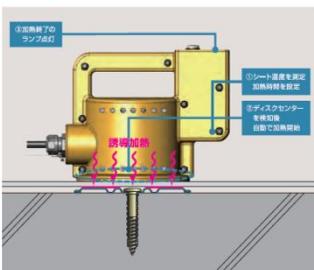


機械的固定工法のメリット

- 撤去廃材がほとんど発生しない。
- 雨養生の心配が無い。
- 最小限の下地処理。(水溜り部分の補修など)
- 施工後の防水層のフクレの心配がない。
- トータルコストは接着工法に比べ安い。



さらに固定方法は、従来のディスク後打ち工法から誘導加熱工法が「工期短縮」「意匠性の向上」など更なるメリットをもたらすことから注目されています。



従来の人の感覚に頼っていた部分を自動で行います。
 ● 施工者が装置の設定を行いません。
 ① 装置がシート温度を毎回測定し瞬時に加熱時間に自動変換。
 ② 検知ライトの誘導により加熱ホルダーがディスク盤センターを検知すると自動で加熱が開始される。



● 従来の誘導加熱工法作業手順

- ① 本体と加熱ホルダーの接続 (一体型はなし)
- ② 電源オン
- ③ 始業前点検
- ④ 加熱装置の設定 (加熱時間・加熱レベル)
- ⑤ 本作業開始
- ⑥ ディスク盤の位置を自視又は、手探りで確認
- ⑦ 加熱ホルダーをディスク盤上にセット
- ⑧ 加熱ボタンを押して加熱開始
- ⑨ 専用パッドを使用し圧着
- ⑩ 接合完了

● IW自動加熱システム作業手順

- ① 本体と加熱ホルダーの接続
- ② 電源オン
- ③ 加熱装置の設定 (加熱時間・加熱レベル)
- ④ 本作業開始
- ⑤ ディスク盤の位置を自視又は、手探りで確認。
- ⑥ ① 自動化をディスク盤上にセット
- ⑦ ① 加熱ボタンを押して加熱開始
- ⑧ ① 専用パッドを使用し圧着
- ⑨ ① 接合完了