

2025 推 奨 施 工 法

SOLIDO typeF coffee
typeF shirasu

—LAP工法—



本資料のご使用に当たって

- 本資料は、SOLIDO typeF coffee、shirasuを安全に正しくお使いいただくための情報を記載しています。
- 工事に当たり、設計・施工の参考にしてください。
- 施工方法や納まりの詳細につきましては、元請様や工事店様のご判断、責任のもと、製品品質や施工品質が確保できるように方法を決定していただきますようお願い致します。
- 本資料内の数値の単位は、記載なき場合は全て「mm」です。

本体、色合いについて

- 製品本体、色の保証はございません。
- 本製品は素材から出た自然な色合いの為、一枚一枚の色、白華の風合いが大きく異なります。
また、似た風合いの製品が混ざる場合がありますが、色味、風合いの指定はできません。色味、風合いについての返品・交換は致しかねます。
- 本製品の四周切断面は面取り加工をしていませんので、施工、使用中に欠けが発生することがありますが、不良品ではございません。
- 年数が経過するにつれて、外観表面の白華（エフロレッセンス）部分が増減するなどにより色味が変わる可能性があります。

施工の前に

- 一枚一枚の色味が大きく異なりますが、製造上色味の近い商品がかたよって納品される場合があります。施工前に仮並べをして配置を検討してから施工することをおすすめします。
- 長さ違い製品（10尺、6尺、3尺）を混ぜ張りすると配置の調整ができずに、色味がかたよる場合があります。同一長さ製品での施工をおすすめします。

目次

本資料のご使用に当たって	1
本体、色合いについて	1
施工の前に.....	1

1. 商品の選定 3

【1】商品仕様	4
【2】不燃材料の認定番号	5
【3】性能一覧	5

2. 施工仕様 6

【1】推奨範囲	7
【2】推奨施工法	7
【3】適用下地	7
【4】標準施工仕様	8
【5】使用部材	10
【6】推奨切断刃	11
【7】施工手順	11
【8】施工のポイント	12

3. 木製部材の施工 20

【1】部材仕様	21
【2】施工仕様(巾木)	23

4. 参考資料 24

【1】補修・仕上げ方法	25
-------------------	----



1. 商品の選定

【1】商品仕様	4
【2】不燃材料の認定番号	5
【3】性能一覧	5

1. 商品の選定

【1】商品仕様

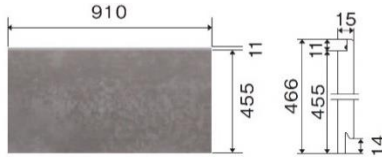
< 1 > 本体

①SOLIDO typeF coffee

(単位:mm)

	10尺品 (品番 : EA6511K)
形状・寸法	
働き寸法	455 × 3030
1枚当たりの重量	約28kg/枚
1枚当たりの㎡数	1.38㎡/枚
梱包入数	2枚/梱

(単位:mm)

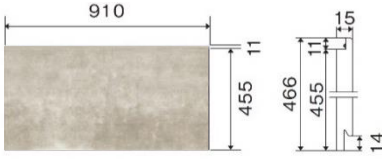
	6尺品 (品番 : EA6511K6)	3尺品 (品番 : EA6511K3)
形状・寸法		
働き寸法	455 × 1820	455 × 910
1枚当たりの重量	約17kg/枚	約8.5kg/枚
1枚当たりの㎡数	0.83㎡/枚	0.41㎡/枚
梱包入数	2枚/梱	2枚/梱

②SOLIDO typeF shirasu

(単位:mm)

	10尺品 (品番 : EA6621K)
形状・寸法	
働き寸法	455 × 3030
1枚当たりの重量	約28kg/枚
1枚当たりの㎡数	1.38㎡/枚
梱包入数	2枚/梱

(単位:mm)

	6尺品 (品番 : EA6621K6)	3尺品 (品番 : EA6621K3)
形状・寸法		
働き寸法	455 × 1820	455 × 910
1枚当たりの重量	約17kg/枚	約8.5kg/枚
1枚当たりの㎡数	0.83㎡/枚	0.41㎡/枚
梱包入数	2枚/梱	2枚/梱

1. 商品の選定

【2】不燃材料の認定番号

●ケイミューが取得している不燃材料認定は以下の通りです。

認定区分	認定番号	一般名称
不燃材料	NM-3812	窯業系内装材

【3】性能一覧

<1>物性一覧表

●物性値は下表の通りです。

項目	物性値	試験方法
比重	1.3	105℃ 24hr乾燥（弊社測定値）
曲げ破壊荷重	785N以上	JIS A 5422
耐衝撃性	合格	JIS A 5422

※JIS A 5422に準じて測定していますが、JIS商品ではありません。

<2>VOC放散速度について

- 建築基準法によるシックハウス対策規制以後、ホルムアルデヒドだけでなく、それ以外のVOC(揮発性有機化合物)についても、室内濃度の測定方法や基準の設定が要求され、業界の自主的な取組みとして「住宅部品VOC表示ガイドライン」が制定されています。
- 本製品は「住宅部品VOC表示ガイドライン」の対象外ですが、VOC放散速度の確認をしています。
- VOC放散速度の確認結果は下表の通りです。

【外部機関測定結果及びVOC放散速度基準値】（外部機関：パナソニック㈱プロダクト解析センター）

	VOC放散速度（単位：μg/m ³ h）					
	ホルムアルデヒド	トルエン	キシレン	エチルベンゼン	スチレン	クロルピリホス
SOLIDO type F coffee	1	4	0.2未満	0.2未満	0.2未満	検出できず
SOLIDO type F shirasu	0.2	0.2未満	0.2未満	0.2未満	0.2未満	検出できず
基準値（上限値）	5	38	29	550	32	—

※「建材からのVOC放散速度基準」に規定されている試験方法である「JIS A 1901」（小型チャンバー法）の試験開始後7日目の測定結果です。

※試験条件は、試験負荷率2.2m³/m²、換気回数0.5回/時間、温度28℃、湿度50%です。

<3>調湿性能について

●SOLIDO typeF shirasu は、（一社）日本建材・住宅設備産業協会の調湿建材登録・表示制度の適合商品です。

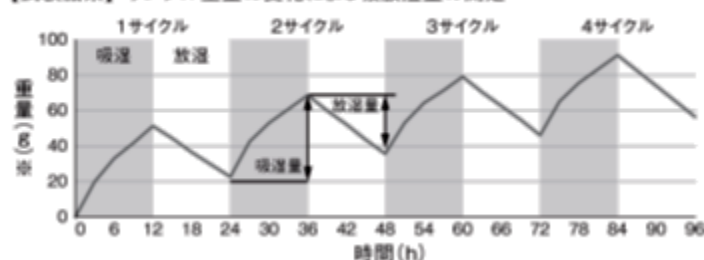
※SOLIDO typeF coffee は、下表の性能を満たしていません。

項目	3時間後	6時間後	12時間後
吸湿量（g/m ² ）	15以上	20以上	29以上
放湿量（g/m ² ）	—	—	20以上 4サイクル確認

※試験方法 JIS A 1470 - 1:2014（建築材料の吸放湿性試験方法—第1部：湿度応答法）および付属書JA（規定）

相対湿度50%→75%→50%周期を4サイクル繰り返す、温度23℃

【試験結果】サンプル重量の変化による吸放湿量の測定



※1 m²当たりの重量変化分です。
※左記結果は試験値であり、
使用環境によって異なります。

2. 施工仕様

【1】推奨範囲	7
【2】推奨施工法	7
【3】適用下地	7
【4】標準施工仕様	8
【5】使用部材	10
【6】推奨切断刃	11
【7】施工手順	11
【8】施工のポイント	12

2. 施工仕様

【1】推奨範囲

< 1 > 推奨地域

- 日本全国

< 2 > 推奨部位

- 垂直かつ平面である屋内壁に使用できます。それ以外のご使用の場合、当社で安全性等の確認・検証ができておりません。
- 層間変形角1/120以下の箇所に使用してください。
- 曲面へ本製品を曲げての施工は、割れや脱落の原因となるので避けてください。
- 下記の場所での使用については、変形等のおそれがあるため推奨していません。
 - ・ 水を使用したり、湿気が多くなる場所（例：トイレ、浴室、洗面等）
 - ・ 火気等を使用し、高温になる場所（例：暖炉、ガスコンロ周辺等）
- 防耐火規制等の法規制について、採用される認定や使用される部位の規制等を確認していただき、使用可否判断を行ってください。
- 留付け下地の不陸は2mm以下になるよう調整してください。

【2】推奨施工法

- 「LAP工法」の概要は以下の通りです。

推奨施工法	概要
LAP工法	専用金具を用いて本体を重ねながら施工する工法。

【3】適用下地

- 木下地、LGS下地の他、それぞれの下地の上に面材がある場合にも使用できます。
- 落下・脱落・破損等の不具合が起きないように、本資料を参考に、ご採用者様にて施工法や留付け部材、関連部材等を適切に設計・施工してください。
- 各下地の推奨仕様は下表の通りです。

（単位:mm）

		木下地	LGS下地
下地(躯体)	サイズ	本体が保持できるサイズとすること	一般部：65形以上 目地部：65形以上ダブル
	間隔※1	500以下	606以下
	厚さ	—	一般材（約0.5～0.6）以上
面材	材質	下記のいずれかとする ・ 無し ・ セッコウボード（GB-R、GB-F、GB-S） ・ 構造用合板（1類以上）※2 ・ けい酸カルシウム板 ・ セメント板	
	厚さ	12.5以下 ※2	
	固定方法	下地（躯体）に固定されており、割れや著しい反り、不陸等、経年で本体固定に影響を及ぼす劣化のない固定方法であること	
その他	不陸	2以下	

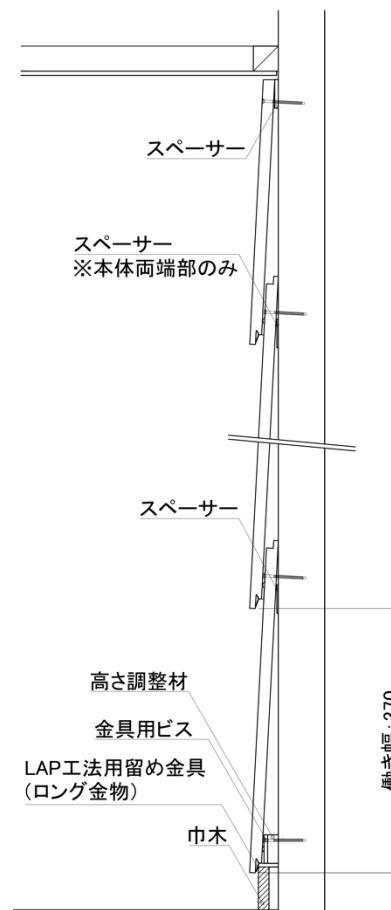
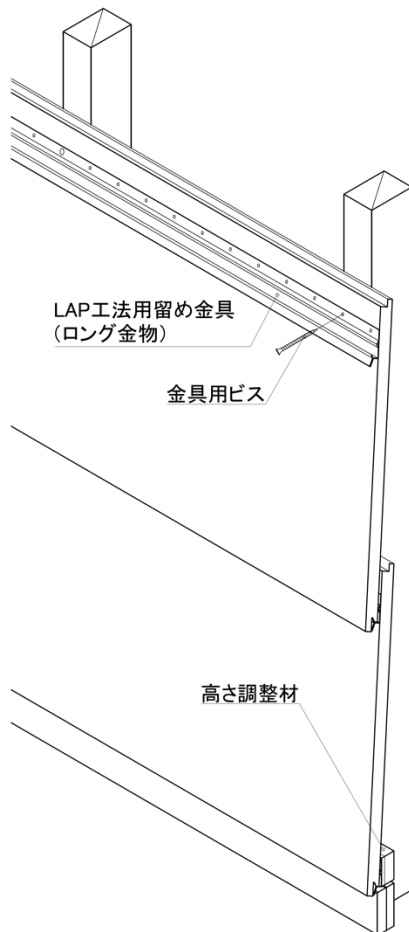
※1 留付け部材は下地に留付けるため、本体の目地位置に合わせて下地を設ける必要があります。

※2 構造用合板については厚みの規定はありません。

2. 施工仕様

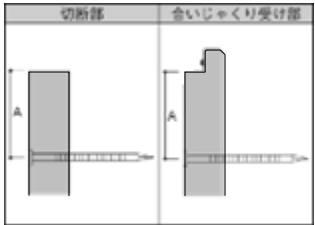
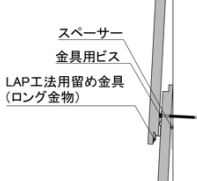
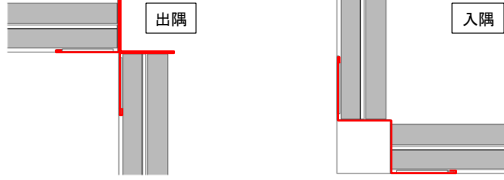
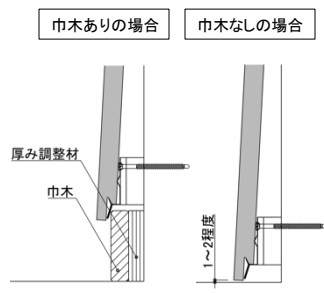
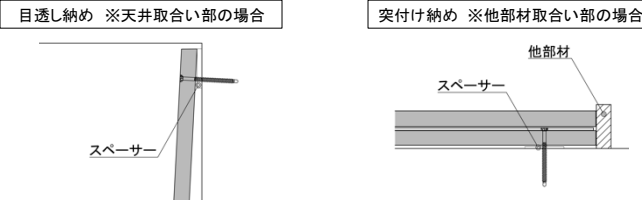
【4】標準施工仕様

- 「LAP工法」は、専用金具を使用して本体を重ねながら施工する工法です。
- 標準は、本体の働き幅が 370mm となるように施工します。
- 本体に「LAP工法用留め金具（ロング金物）」（以下金具）を金具用ビスで下地に留付け、金具に上段の本体をのせて施工します。
- 本体の割れ防止のため、**本体1段目のビス留め部付近**と、**2段目以降の本体両端部**のそれぞれ本体裏面側にはスペーサーが必要です。



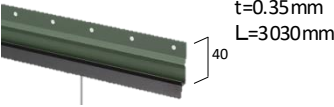
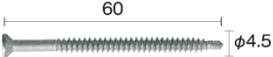
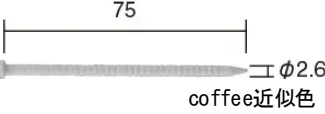
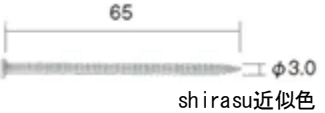
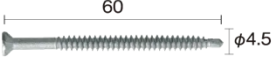
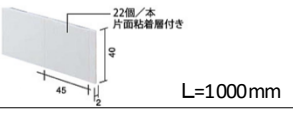
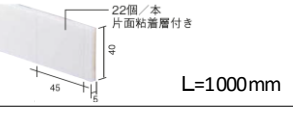
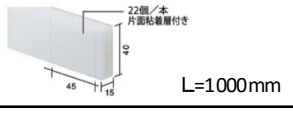
2. 施工仕様

【4】標準施工仕様

働き幅		標準：370mm（施工可能範囲：230mm～370mm）
使用部材	留め金具	LAP工法用留め金具（ロング金物）
	スペーサー	2mm、5mm、15mm
	留付け間隔	木下地：500mm以下 LGS下地：606mm以下
直留め部	端打ち寸法	リング釘（木下地） 金具用ビス $A=20\sim30\text{mm}$ $A=30\sim40\text{mm}$ 
本体加工	最小加工幅	凹型加工：板幅の1/2以上 L型加工：100mm以上  ※上記規定寸法未滿となる場合は、分離して突付け ※切断時は塗膜面を傷つけないよう配慮し、裏面を上側にして切断してください。
付帯物		下地に固定すること ※本体または保持力のない下地面材への固定は不可
各部納まり	一般部	LAP納め ※金具を本体の表面から下地にビス留めして施工します。 ※ 本体1段目のビス留め部付近 、また 2段目以降の本体両端部 には本体の割れ防止のため本体裏面側にはスペーサーが必要です。 
	出入隅部	【参考】板金部材納め（現地調達品）※下図は一例です。 
	床取合い部	巾木納め（推奨） ※本体下端部の下地からの出は働き幅によって異なりますので、巾木の裏面に厚み調整材（構造用合板）を設けて巾木の出を適宜調整してください。（働き幅370mm/巾木60mmの場合12mm程度） ※巾木なしの場合は、本体下端の欠け防止および本体施工時に床の不陸の影響を受けないよう床面より1～2mm程度のすき間をあけてください。 
	天井等 他部材取合い部	目透し納め もしくは 突付け納め 
補修・仕上げ		※SOLIDO typeFは、1枚毎に色味が異なる商品のため、現場仕上げ塗料（補修塗料）は設定していません。補修が必要な場合は、市販の補修剤等を使用していただきますようお願いします。（4. 参考資料 参照）

2. 施工仕様

【5】使用部材

品名			品番	形状・寸法	材質	入数 (出荷単位)
金具	LAP工法用留め金具 (ロング金物)		B14035		塗装GL めっき鋼板	5本/箱 (補助部材2本同梱)
金具用ビス	木下地用	RE胴縁用ビス65 (モルタル下地穴用)	RCREBL		ステンレス	150本/箱
	LGS下地用	直留め用ビス60 (薄鉄骨下地用)	B885260		ステンレス	200本/箱
直留め用釘・ビス	木下地用	coffee用 リング釘75 (直留め用)	B8775W1559		ステンレス	36本/袋
		shirasu用 リング釘65 (直留め用)	B8765R400		ステンレス	40本/袋
	LGS下地用	直留め用ビス60 (薄鉄骨下地用)	B885260		ステンレス	200本/箱
スペーサー	スペーサー2		RY82S02		ポリプロピレン	20本/箱
	スペーサー5		RY82S05		ポリプロピレン	20本/箱
	スペーサー15		RY82S15		ポリプロピレン	6本/箱

※1 クラックや割れが発生しないように先孔をあけてください。

※2 直留め部のビスや釘頭の仕上げについては、市販の補修剤の使用等をご検討いただきますようお願いいたします。

(4. 参考資料 参照)

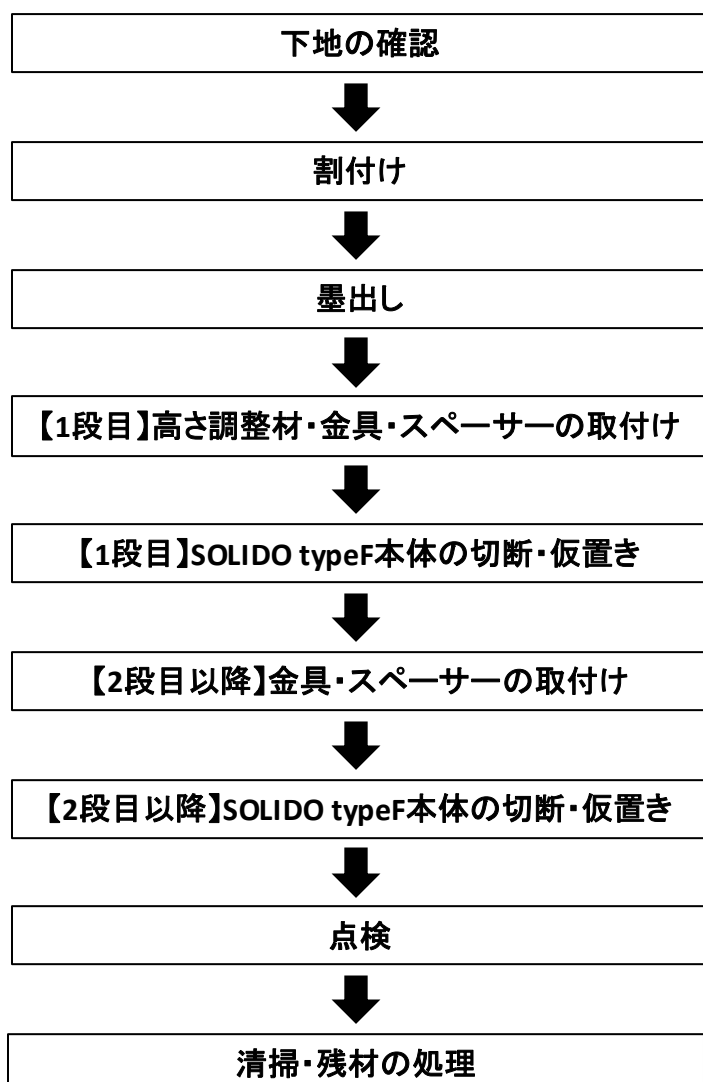
2. 施工仕様

【6】推奨切断刃

品名	品番	形状・寸法	材質	入数 (出荷単位)
ダイヤモンド ^{テン} 10(φ100)	B491	 外径: 100mm 内径: 20mm 刃厚: 1.5mm 刃数: 10	ダイヤモンドチップ	1枚
ダイヤモンド ^{テン} 10(φ125)	B492	 外径: 125mm 内径: 20mm 刃厚: 1.5mm 刃数: 10	ダイヤモンドチップ	1枚

- 切断の際に粉じんがでますので、工具連動集じん機をセットした防じんカッターの使用、防じんマスク・メガネの着用等の対策をお願いします。
- 切断方法等に関しては、ケイミューの「外壁材設計施工マニュアル」の最新版をご確認ください。

【7】施工手順



※一枚一枚の色味が大きく異なりますが、製造上、色味の近い商品が偏って納品される場合があります。

※施工の前に、仮並べをして配置を検討してから施工することをおすすめします。

色味を確認しなかった例



色味を確認して配置を検討した例



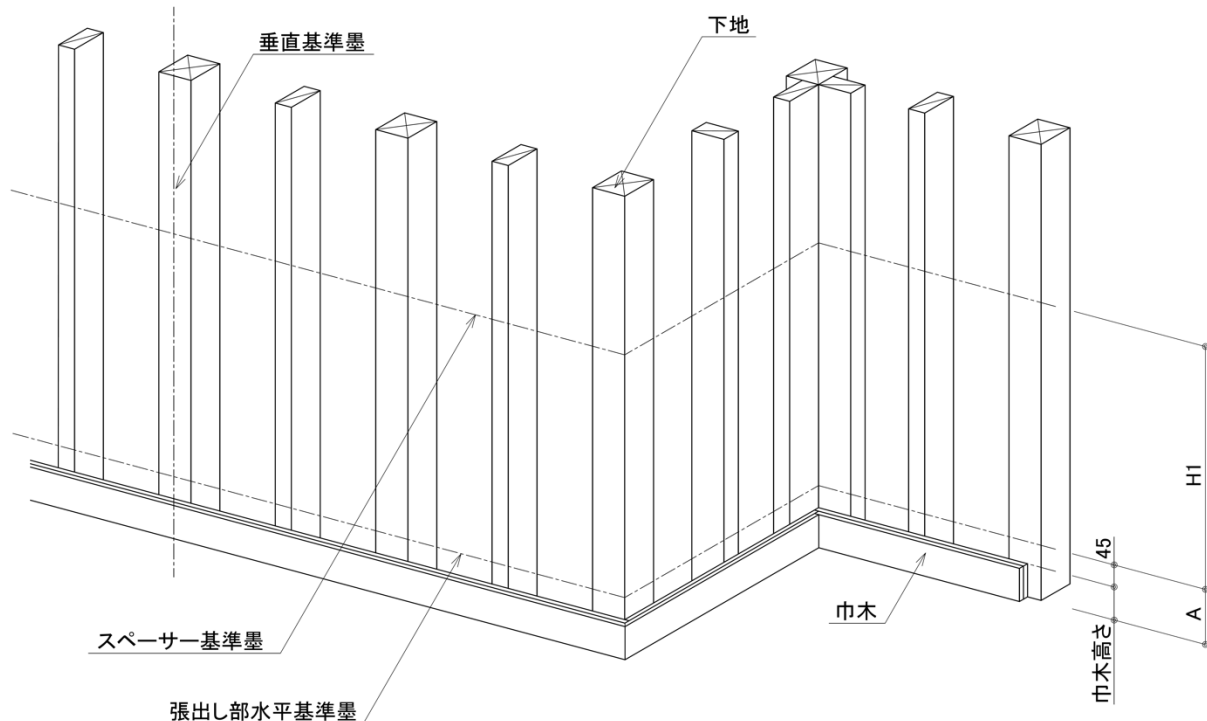
2. 施工仕様

【8】施工のポイント

<1>墨出し

※働き幅370mmの場合

- 本体の水平基準を出すため、張出し部の水平基準墨と、1段目本体のビス留め部付近に取付けるスペーサーの基準墨をうちます。
それぞれの寸法は下記より算出してください。（張出し部の水平基準墨は、巾木の有無によってその寸法が異なります。）
- 施工面各面に1カ所以上、縦目地部の位置に垂直基準墨をうちます。



(単位:mm)

	A	H1
巾木ありの場合	巾木高さ+45	350
巾木なしの場合	55	

※上表は働き幅370mmの場合です。

(その他の働き幅の場合は17ページ参照)

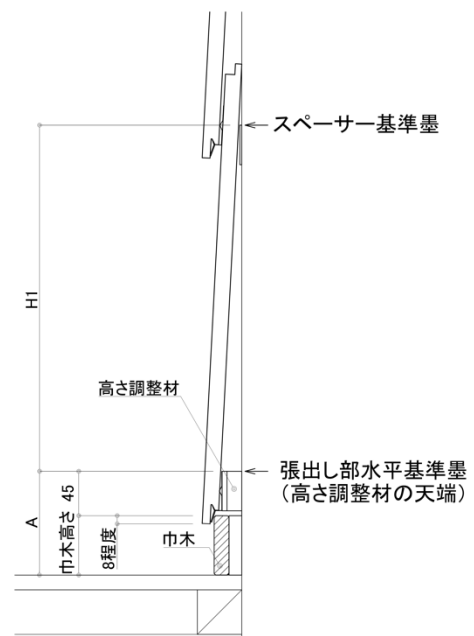
※上表の「巾木ありの場合」のA寸法は、本体下端部の巾木天端からのかぶり寸法を8mm程度とした場合です。

かぶり寸法を変更する場合は適宜A寸法を増減してください。

例)純正品巾木(15mm)を使用する場合、

・かぶり寸法:3mm

・A:15+50(18、19ページ参照)=65mm



2. 施工仕様

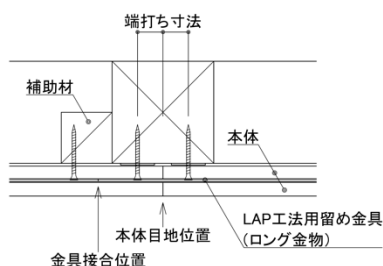
【8】施工のポイント

＜2＞張り方のポイント

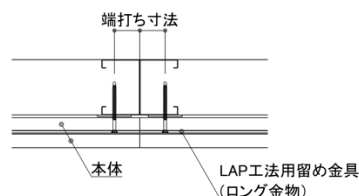
※働き幅370mmの場合

- 本体はLAP工法用留め金具（ロング金物）（以下「金具」）を使用して施工します。
- 金具には複数のビス穴がありますので、下地位置に合わせて穴を選び留付けます。
- ※穴位置が合わない場合はビスで穴をあけて留付けてください。
- ※金具と本体の端部が揃っていない場合でも問題ありませんが、隣り合う金具同士は突付けて施工するようにしてください。
（金具同士にすき間があいた状態で施工すると、下から見上げた時にすき間が見えるため、外観不良の原因になります。）
- 本体の縦目地部や金具の接合部には、それぞれの両端部が固定できるように必ず下地を設けてください。
下地に留付けができない場合、本体の反りや変形、脱落、金具のがたつき等の原因となります。
- 木造で縦目地部や金具の接合部に柱や間柱がない場合、本体や金具の留付けができるように補助材を入れてください。

木下地の場合
（金具と本体の端部が揃っていない例）



LGS下地の場合



- 張出し部水平基準墨が上端となるように、表①を参考に高さ調整材（スペーサーや木材等）を留付けます。
- 金具の上端を高さ調整材の上端に合わせて、留付け部材で固定します。
- ※固定前に金具の水平を確認してください。
- 金具と本体の留付け部材や留付け間隔は表②をご参照ください。
- スペーサー基準墨が上端となるように、表①を参考にスペーサーを貼付けます。貼付け間隔は表②の留付け間隔とします。

【表①】

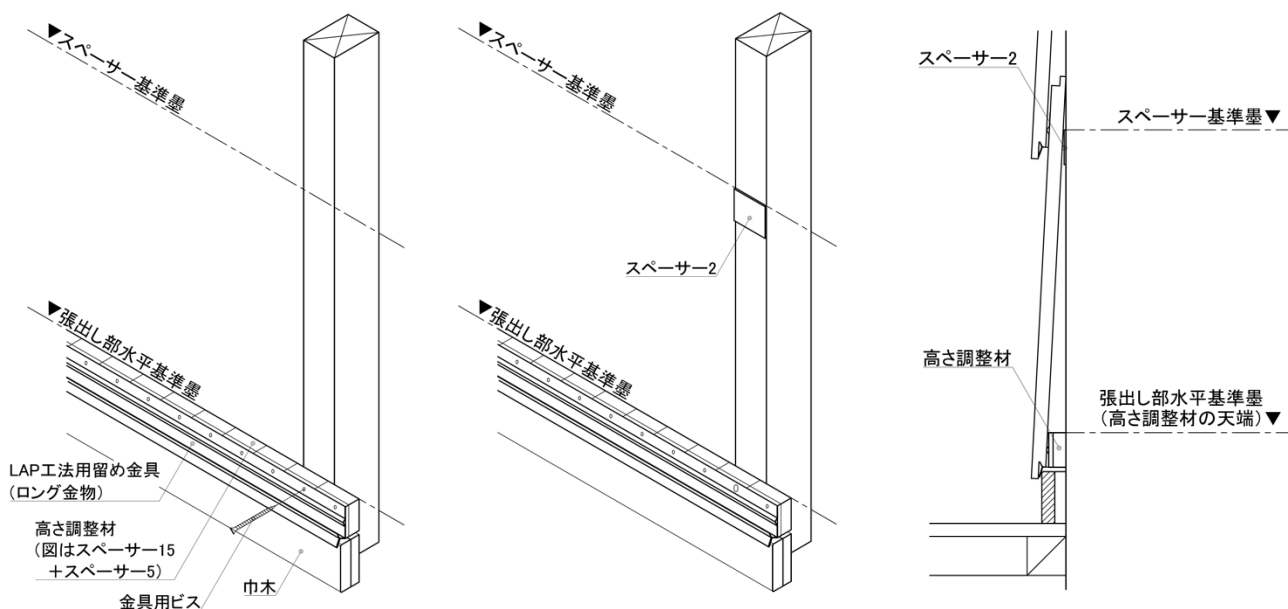
（単位:mm）

貼付け位置 （上端揃え）	使用部材	合計の厚み
張出し部 水平基準墨	高さ調整材 （スペーサー15+スペーサー5 または木材等）	20
スペーサー 基準墨	スペーサー2	2

【表②】

（単位:mm）

	留付け部材 （金具用ビス）	留付け間隔
木下地	RE胴縁用ビス65 （モルタル下地穴用）	500以下（下地毎）
LGS下地	直留め用ビス60 （薄鉄骨下地用）	606以下（下地毎）



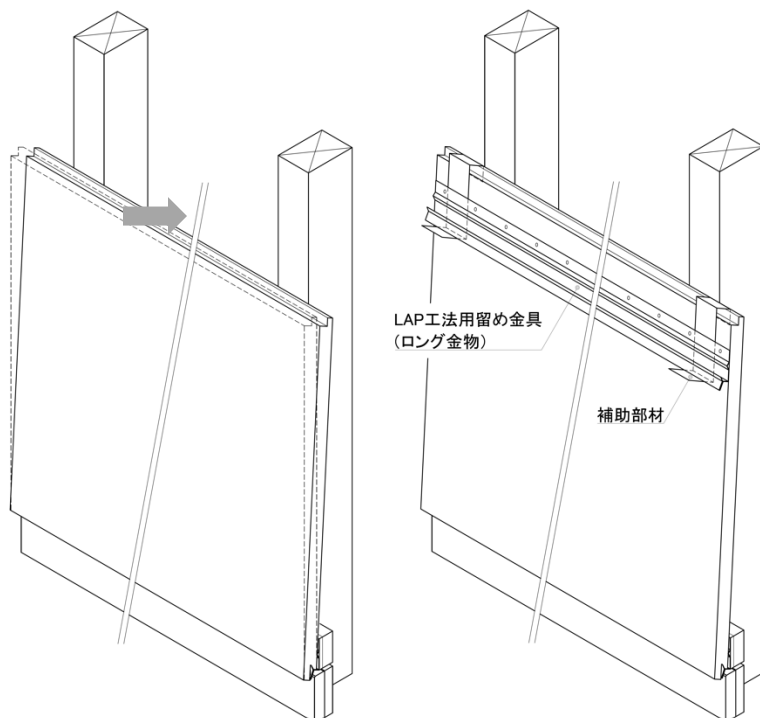
2. 施工仕様

【8】施工のポイント

<2>張り方のポイント

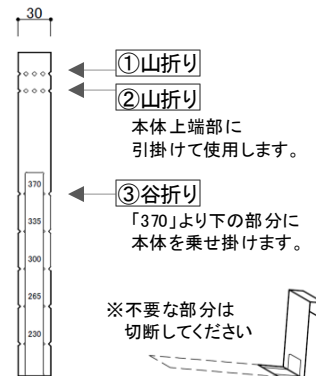
※働き幅370mmの場合

- 金具に本体の実部を差込んで、下地側に倒します。
- 同梱の補助部材を加工し、本体上端部の両端に引掛けて補助部材に金具を仮置きします。



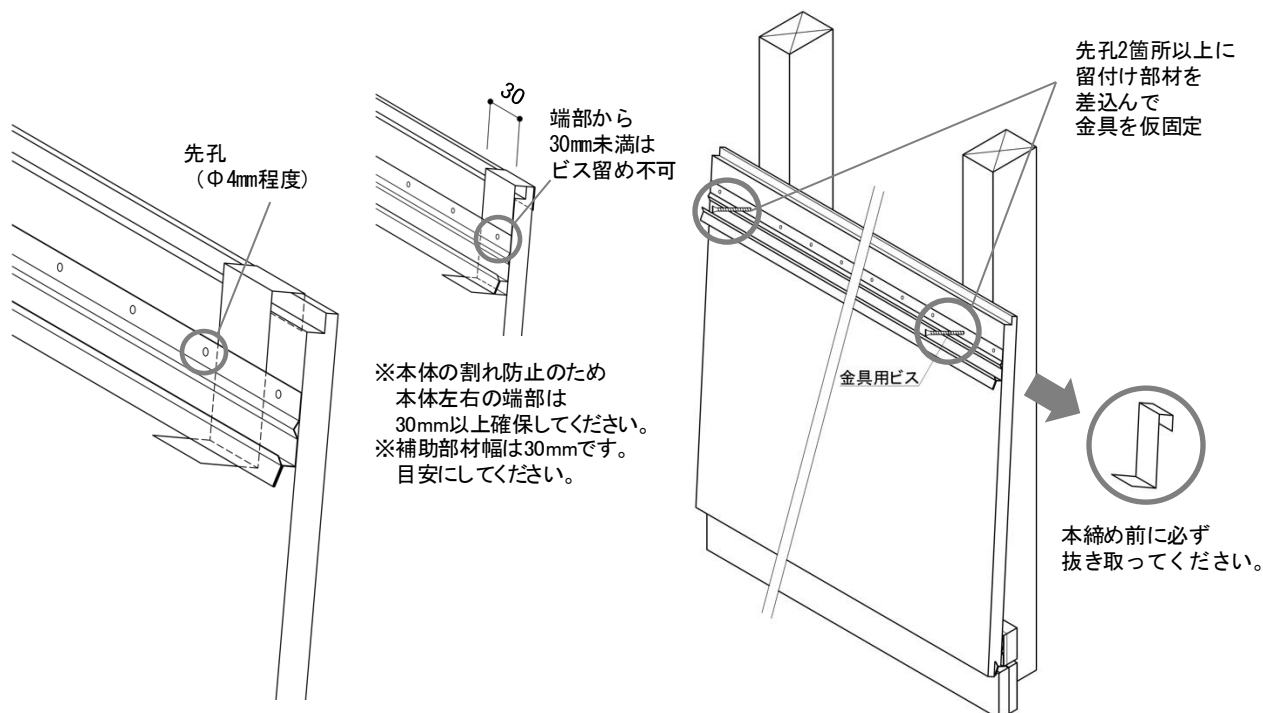
■補助部材の使用方法

- ・それぞれ90度に折り曲げます。
 - ・同じものを2つ用意し、両端部に使用します。
- ※使用前に、2つの補助部材の各角度が同じになっているか確認してください。
角度が異なると、本体の水平がとれなくなります。



※補助部材の詳細については85ページ参照

- 端打ち寸法（端部より30mm以上）を確保し、先孔（φ4mm程度）をあけてから81ページの表②の留付け部材で下地に固定します。
- ※補助部材幅は30mmです。端打ち寸法の目安にしてください。
- ※先孔をあけると切り粉が金具の溝に溜まるため、適宜取除いてください。
- 先孔をあけた箇所2箇所以上留付け部材を差込んだ状態で両端の補助部材を取除き、全ての箇所の留付け部材を本締めします。



- 補助部材を使用しても施工時に多少の誤差が出る可能性がありますので、補助部材は目安とし、適宜働き幅や水平を確認しながら施工してください。
- 補助部材は、金具を固定するまでの間、金具を保持するために使用する部材です。金具をビスで本締めする前に必ず取り除いてください。

2. 施工仕様

【8】施工のポイント

＜2＞張り方のポイント

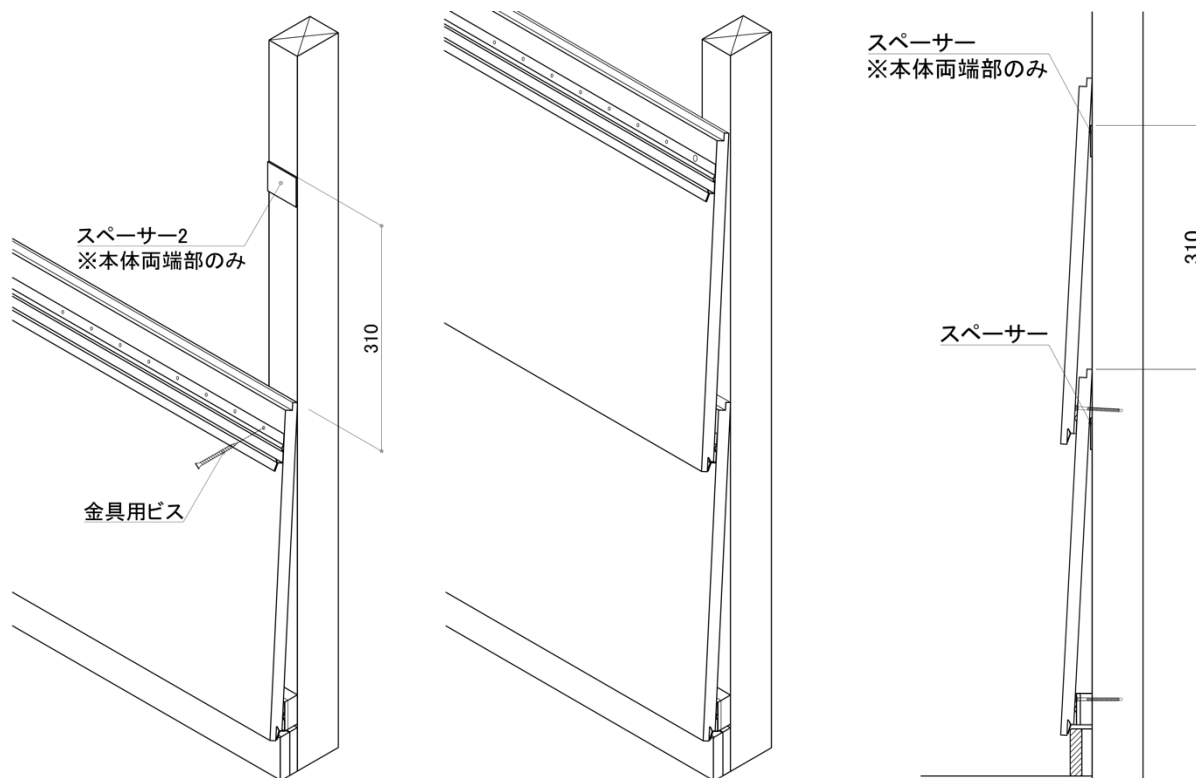
※働き幅370mmの場合

- 2段目を施工する前に、2段目の本体両端部にあたる位置にスペーサー2を貼付けます。2段目以降のスペーサー位置については下記の表①をご参照ください。
- 金具に2段目の本体をのせ、先程と同様に金具を留付けます。3段目以降はこの施工を繰り返します。

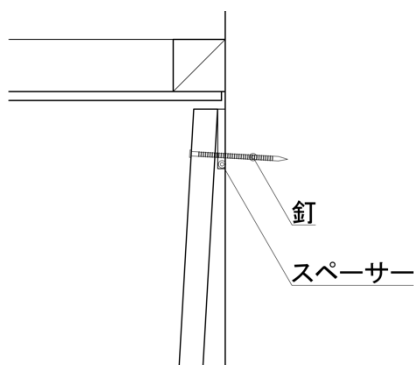
【表①】

(単位:mm)

	スペーサー厚み	下段本体上端～スペーサー天端	貼付け位置
2段目以降	2	310	本体両端部のみ



- 最上段は本体の上端部を適切な寸法で切断して施工します。
- 下段の本体の傾きにに合わせて、最上段の本体の留付け前に適切な厚さのスペーサーを下地に貼付けます。



- 最上段の本体の留付け部材は下記の表②をご参照ください。

【表②】

(単位:mm)

		留付け部材	留付け間隔
木下地	coffee用	リング釘75 (直留め用)	500以下 (下地毎)
	shirasu用	リング釘65 (直留め用)	
LGS下地		直留め用ビス60 (薄鉄骨下地用)	606以下 (下地毎)

※釘やビス頭の補修・仕上げが必要な場合は、市販の補修剤 (4. 参考資料 参照) をご検討ください。

2. 施工仕様

【8】施工のポイント

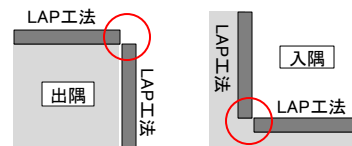
<参考>出隅・入隅の施工方法について

LAP工法で施工した2面が取合う場合

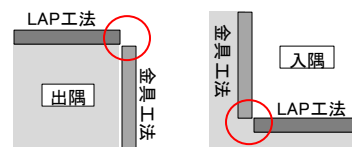
※部材形状や納め方は一例です。

※下図部材の寸法は働き幅370mmの場合の寸法です。下図「42」の寸法は働き幅によって異なるため、働き幅を変更する場合は現場にて本体の出を確認して決定してください。

(働き幅を変更した場合の参考寸法は17ページ)



	出隅	入隅
部材例		
納まり例		



SOLIDO typeF 金具工法・縦張りの面と取合う場合

※納め方は一例です。

	出隅	入隅
納まり例		

2. 施工仕様

【8】施工のポイント

＜参考＞標準以外の働き幅とする場合の施工

- 働き幅370mm以外の働き幅とする場合、下表の寸法等をご参照ください。
- 下表の働き幅以外とする場合については、下表を参考にしながら寸法等を調整してください。
- 施工時に多少の誤差が出る可能性がありますので、寸法等は目安として適宜働き幅や水平を確認しながら施工してください。
- スペーサーは過度なたわみによる割れ防止のために必要な部材です。本体裏面がスペーサーに触れていなくても問題ありません。

(単位:mm)

働き幅	①の厚み (高さ調整材)	A		②の厚み (スペーサー)	B	C (2段目以降共通)	D (本体の出寸法) ※2
		巾木あり ※1	巾木なし				
335	20	巾木高さ +45	55	5	295	220	42
300	25			5	310	200	46
265	30			10	260	110	50
230	30			15	190	40	54

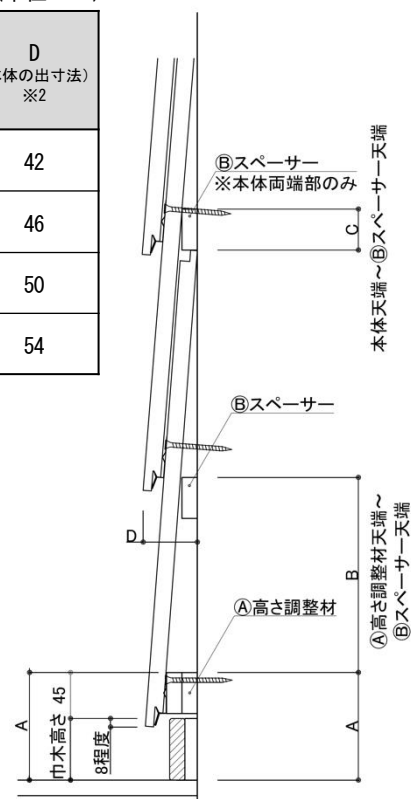
※1 上表のA寸法は、本体下端部の巾木天端からのかぶり寸法を8mm程度とした場合です。
かぶり寸法を変更する場合は適宜A寸法を増減してください。

例)純正品巾木(15mm)を使用する場合、

・かぶり寸法:3mm

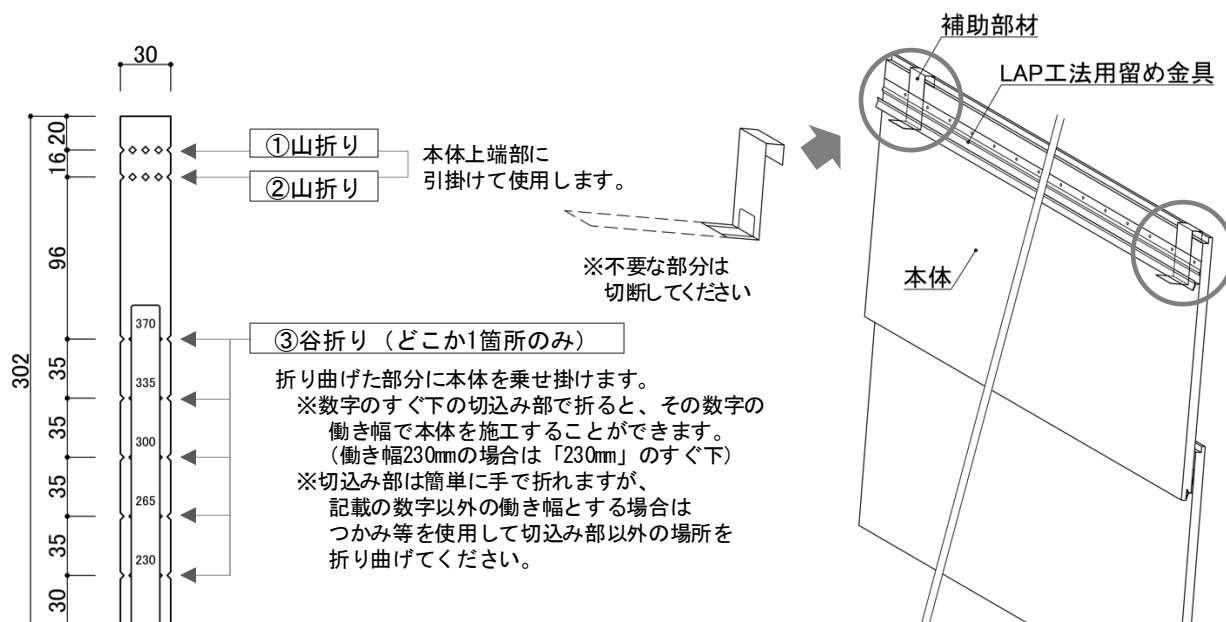
・A: $15 + 50$ (86、87ページ参照) = **65mm**

※2 各段毎に寸法が若干異なります。値は平均値ですのでご了承ください。



補助部材の使用方法について

- 補助部材は、金具をビス留めするまでの間、金具を水平に保持するための部材です。下図①②③をそれぞれ90度に折り曲げたものを本体の両端部に使用しますので、同じものを2つ用意してください。
- ※使用前に、それぞれの角度が同じになっているか確認してください。角度が異なると、本体の水平がとれなくなります。
- 補助部材を使用しても施工時に多少の誤差が出る可能性がありますので、補助部材は目安とし、適宜働き幅や水平を確認しながら施工してください。
- 補助部材は、金具をビスで本締めする前に必ず取り除いてください。



2. 施工仕様

【8】施工のポイント

< 3 > 木下地参考納まり図

※1 働き幅370mmの場合の厚み

※2 ピンネイルまたはフィニッシュネイルと接着剤（MPX-7）を併用して留付け

一般部（縦断面）	縦目地部
木造下地 SOLIDO typeF RE 鋼線用ビス65 LAP 工法用留め金具 (ロング金物) スペーサー-2 ※1	RE 鋼線用ビス65 スペーサー-2 ※1 (2段目以降は本体両端部のみ) LAP 工法用留め金具 (ロング金物) SOLIDO typeF 木造下地
床取合い部（巾木(60mm)使用時）	床取合い部（巾木(15mm)使用時）
SOLIDO typeF 高さ調整材 t=20 ※1 (スペーサー-15+スペーサー-5) RE 鋼線用ビス65 LAP 工法用留め金具 (ロング金物) 厚み調整材 t=12 ※1 (構造用合板) 柿洗塗りセンダン巾木(60mm) ※2 床材 45	SOLIDO typeF 高さ調整材 t=20 ※1 (スペーサー-15+スペーサー-5) RE 鋼線用ビス65 厚み調整材 t=9 ※1 (構造用合板) 柿洗塗りセンダン巾木(15mm) ※2 LAP 工法用留め金具 (ロング金物) 床材 50
天井取合い部	
天井材 20~30程度 RING 釘65/75 (直留め用) 厚み調整材 ※ SOLIDO typeF	

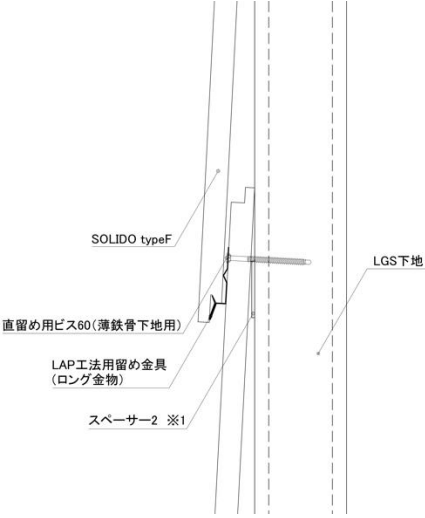
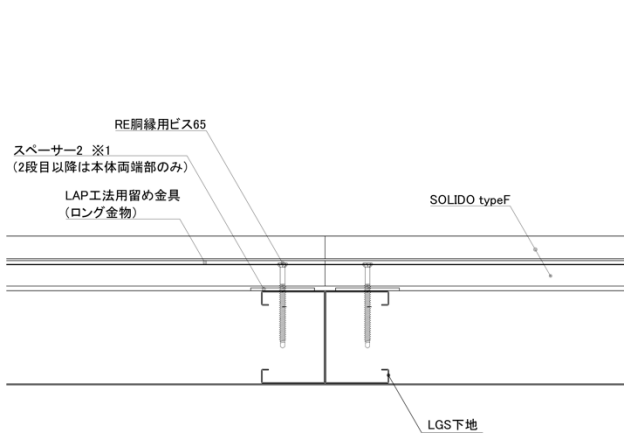
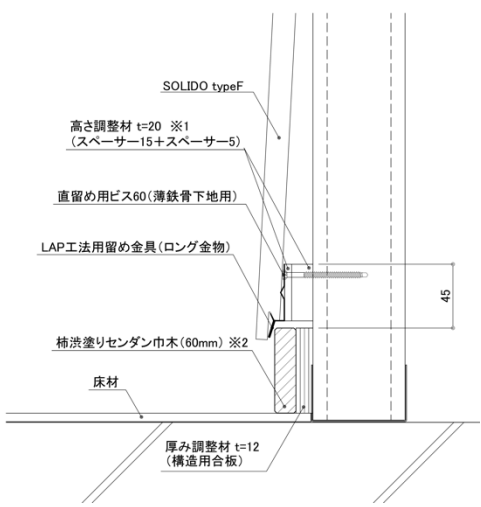
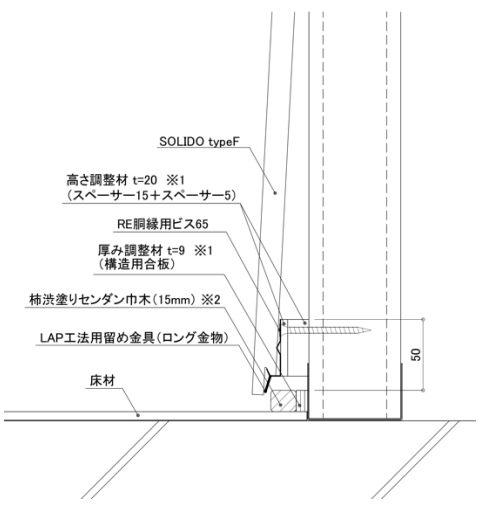
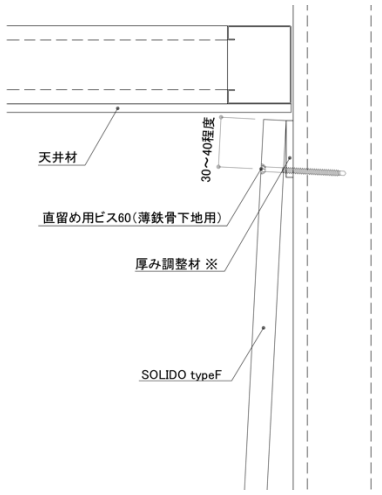
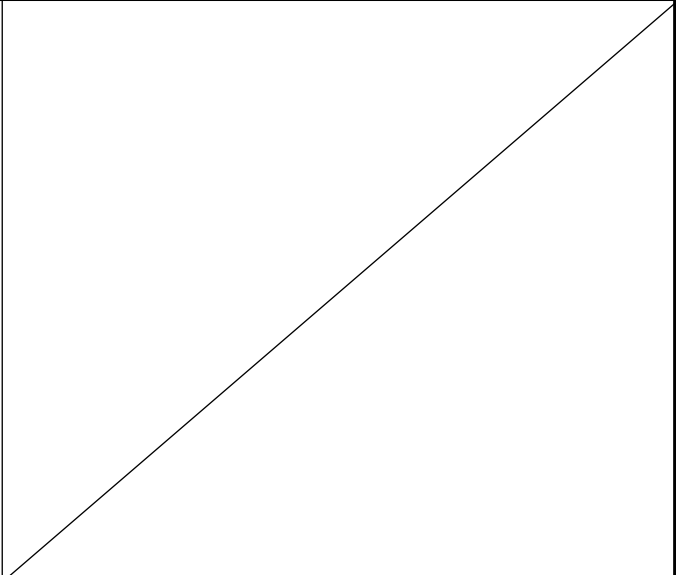
※最上段の傾きを下段の傾きに合わせるように厚みの調整を行う

2. 施工仕様

【8】施工のポイント

< 4 > LGS下地参考納まり図

※1 働き幅370mmの場合の厚み
※2 ピンネイルまたはフィニッシュネイルと接着剤（MPX-7）を併用して留付け

一般部（縦断面）	縦目地部
 SOLIDO typeF 直留め用ビス60(薄鉄骨下地用) LAP工法用留め金具(ロング金物) スペーサー2 ※1 LGS下地	 RE胴縁用ビス65 スペーサー2 ※1 (2段目以降は本体両端部のみ) LAP工法用留め金具(ロング金物) SOLIDO typeF LGS下地
床取合い部（巾木(60mm)使用時）	床取合い部（巾木(15mm)使用時）
 SOLIDO typeF 高さ調整材 t=20 ※1 (スペーサー15+スペーサー5) 直留め用ビス60(薄鉄骨下地用) LAP工法用留め金具(ロング金物) 巾木(60mm) ※2 床材 厚み調整材 t=12 (構造用合板) 45	 SOLIDO typeF 高さ調整材 t=20 ※1 (スペーサー15+スペーサー5) RE胴縁用ビス65 厚み調整材 t=9 ※1 (構造用合板) 巾木(15mm) ※2 LAP工法用留め金具(ロング金物) 床材 50
天井取合い部	
 天井材 30~40程度 直留め用ビス60(薄鉄骨下地用) 厚み調整材 ※ SOLIDO typeF	

※最上段の傾きを下段の傾きに合わせるように厚みの調整を行う

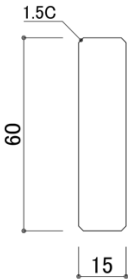
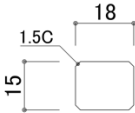
3. 木製部材の施工

【1】部材仕様		21
【2】施工仕様		23

3. 木製部材の施工

【1】部材仕様

< 1 > 部材本体

使用部位	品名	品番	断面形状・寸法			材質		入数 (出荷単位) ※
			本体	金具施工用 スペーサー (同梱品)	長さ※	本体	金具 施工用 スペーサー	
床取合い部	柿渋塗リセンダン 巾木 (60mm)	B5911M1		50 × 5	2000mm	梅檀 柿渋塗装	MDF	各2本/箱
	柿渋塗リセンダン 巾木 (15mm)	B5912M1	 ※縦横のサイズが異なりますので ご注意ください。 施工時は上図の向きでご使用 ください。 SOLIDO本体よりも部材の方が 出っ張る納まりになります。	13 × 5				

※「本体」、「金具施工用スペーサー」共通です。

- 本製品は「SOLIDO typeF coffee/shirasu」の専用商品です。
- 部材は接着剤とネイル（ピンネイルまたはフィニッシュネイル）で固定します。
- 部材によって使用するネイルのサイズが異なります。（次ページ参照）
- 無垢材のため、多少の反りやねじれのあるものが含まれています。また、日焼けによって色が変わる場合があります。ご了承ください。
- 反りやねじれのある場合は、伸びるように調整しながらネイルで固定してください。
- 無垢材のため、色違い、ムラ等があります。また、節、てかり、入り皮、ヤニスジ等は異常ではなく、素材の個性であり、商品意匠の一部です。
- 施工前に裏表（巾木のみ）や上下の選定、複数本使用する場合は仮並べをして配置の検討をしてから施工することをおすすめします。

3. 木製部材の施工

【1】部材仕様

<2>接着剤

- 接着剤は下記のMPX-7（JIS A 5538適合）をご使用ください。
- MPX-7はコニシ株式会社の商品として通常販売されている商品です。コニシ株式会社設定品番はケイミュー設定品番とは異なります。ご注意ください。

品名（品番）	形状	主成分	シックハウス対応	容量
MPX-7 品番：KL TMB		一液型変成シリコン樹脂系 接着剤	F☆☆☆☆ JA1A 4VOC基準適合	333ml/本 20本/箱

※部材固定のために必要な目分量については【2】施工仕様ページ（23ページ）参照

<3>適用下地

■工法別施工可否表

施工仕様	面材	○：施工可 △：条件付きで可 ×：施工不可	
		なし	あり
下地仕様	木下地	○	○
	LGS下地 一般材（ $t=0.5\sim0.6$ ）	△ ※	○
	JIS材（ $t=0.8$ ）	×	○

※フィニッシュネイルで固定する場合に限り施工可能です。
ただし留付け箇所がピンネイルに比べて目立ちますのでご了承ください。

■部材別施工可否表

部材本体	柿渋塗りセンダン巾木（60mm）	○：施工可 ×：施工不可
	柿渋塗りセンダン巾木（15mm）	○
	柿渋塗りセンダン見切り（金具工法用）	×
	柿渋塗りセンダン見切り（接着工法用）	×
	柿渋塗りセンダン出隅	×

■面材仕様

種類	下記のいずれかとする ・無し ・せつこうボード（GB-R、GB-F、GB-S） ・構造用合板（1類以上）
厚み	規定なし （9.5mm以下の場合、次項※要確認）

<4>留付け材（現地調達）

- 部材本体は接着剤と留付け材（ネイル：ピンネイルまたはフィニッシュネイル）で固定します。
- 部材本体の種類によって使用するネイルのサイズが異なりますので、下表をご参照ください。

（単位：mm）

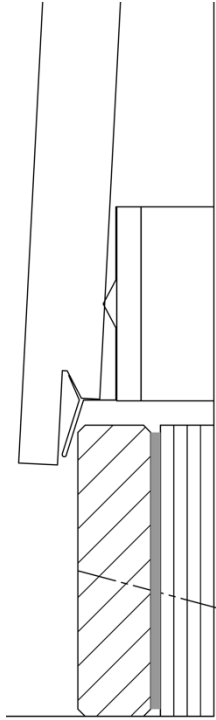
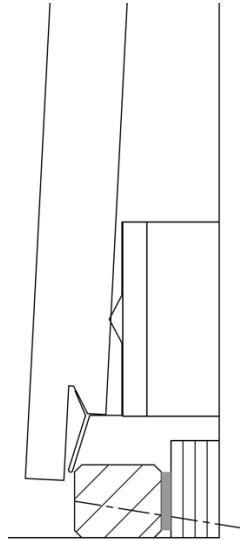
施工仕様	工法	LAP工法	留付け間隔
部材本体 の種類	柿渋塗りセンダン巾木（60mm）	25以上	300以下
	柿渋塗りセンダン巾木（15mm）	30以上	
	柿渋塗りセンダン見切り（金具工法用）	—	
	柿渋塗りセンダン見切り（接着工法用）	—	
	柿渋塗りセンダン出隅	—	

- 金具施工用スペーサーについても接着剤と留付け材で固定しますが、特に留付け材の規定はありません。各下地に留付けが可能で、保持力が確保できる留付け材（例：ビス、ネイル等）で留付けてください。
- LGS下地（一般材）に使用する場合は、上表の数字のサイズのフィニッシュネイルを使用することをおすすめします。
長すぎるフィニッシュネイルを使用すると、フィニッシュネイルが途中で折れ曲がって上手く留付けられない可能性があります。
- ※面材厚み9.5mm以下でピンネイルを使用する場合、ネイルはLGS下地にあたらない位置に留付けてください。
ネイルが下地にあたって施工できません。

3. 木製部材の施工

【2】施工仕様（巾木）

図中凡例：  接着剤  金具施工用
スペーサー  ネイル

部材名	施工仕様
柿渋塗りセンダン巾木 (60mm)	
部材固定に 必要な 接着剤の 目安本数	0.035本/m
柿渋塗りセンダン巾木 (15mm)	
部材固定に 必要な 接着剤の 目安本数	0.01本/m
	※Φ3mm程度でそれぞれビード状に波型に塗布
	※Φ2mm程度でビード状に塗布

4. 参考資料

【1】補修・仕上げ方法	25
-------------------	----

4. 参考資料

【1】補修・仕上げ方法

< 1 > 補修・仕上げについて

- 本製品は、1枚毎に色味が異なる商品のため、現場仕上げ塗料（補修塗料）は設定していません。補修・仕上げが必要な場合は、市販の補修剤等を使用してください。

<参考例>

「ジョイントコーク・A」 ヤヨイ化学工業㈱

F☆☆☆☆

※ホームセンター等で販売されています。



- ・市販のアクリル塗料に比べて艶が無く本製品になじみます。
- ・現場で混ぜて使う事で、1枚毎に色味が異なる本製品に対応可能です。

※「ジョイントコーク・A」について

補修・仕上げの参考例としてのご紹介のため、ヤヨイ化学㈱で下記内容に関する保証お問合せ対応はしていませんのでご了承ください。

- ・施工に関する内容
- ・色味や仕上り外観等
- ・施工後の変色等の不具合等

< 2 > 準備物

- 補修に必要な準備物は下記の通りです。
- 「ジョイントコーク・A」は、ジュラク・ブラック・グレーの3色を使用して調合し、塗布する箇所の色に合わせます。

ジョイントコーク・A	攪拌、塗装用のヘラ	ジョイントコークを混ぜる用紙 (白い厚紙等)
ブラック ジュラク グレー		<例：白い厚紙> 用紙サイズ：約150mm角 ※はかりを使用しない場合は、マジックで等間隔に目盛りを打って調合の目安とする (下の例では、1目盛り=10mm)
	はかり	

4. 参考資料

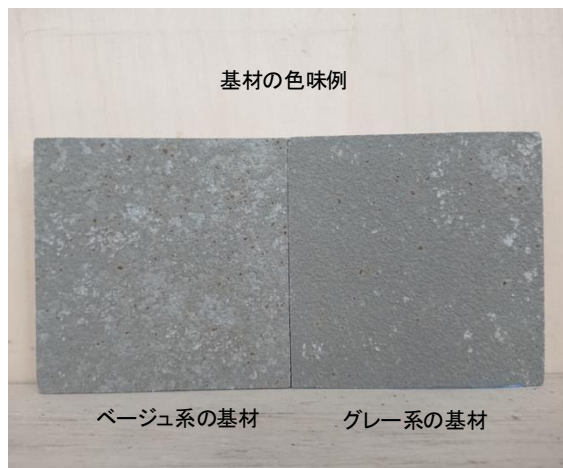
【1】補修・仕上げ方法

＜3＞調色・調合方法 —SOLIDO typeF coffee—

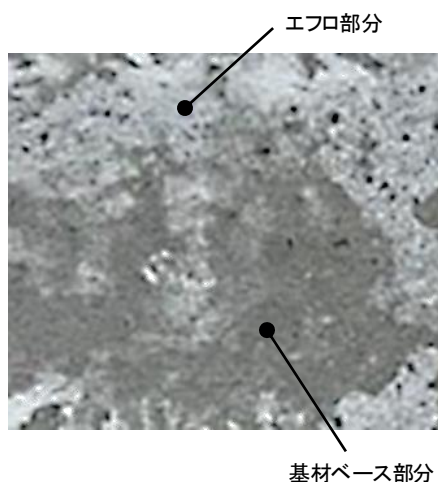
①調色について

(1)SOLIDO typeF coffeeは、ベージュ系～グレー系で基材色にばらつきがあります。

また、同一基材内でもエフロと基材箇所で色味が異なりますので、塗布する箇所に合わせて事前に試し調合を行ってください。



(2)エフロ部分の色に合わせて補修するか、基材ベース部分の色に合わせて補修するかを決めてください。



(3)塗布する箇所に合わせて、ジョイントコークを混ぜてください。（下表参照）

※あくまでも参考ですので、実際の板に合わせて調整が必要です。

SOLIDO typeF coffeeの参考割合

参考割合		基材色	
		ベージュ系の基材	グレー系の基材
塗布箇所	基材ベース部分	ブラック 2 ジュラク 23	ブラック 5 ジュラク 10 グレー 22
	エフロ部分	ブラック 1 ジュラク 3 グレー 13	ブラック 1 グレー 20

推奨色

エフロに似せて仕上げることで補修跡が比較的目立ちにくくなります

4. 参考資料

【1】補修・仕上げ方法

<3>調色・調合方法 —SOLID0 typeF coffee—

②調合方法

- (1) ジョイントコークのキャップをとります。
(使用後は、キャップをはめて保存します。)



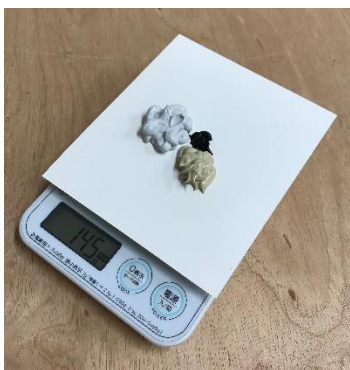
- (2) ジョイントコークの先端を切断します。



(3) <はかりを使用する場合>

調合したい比率分のジョイントコークを計測しながら出します。

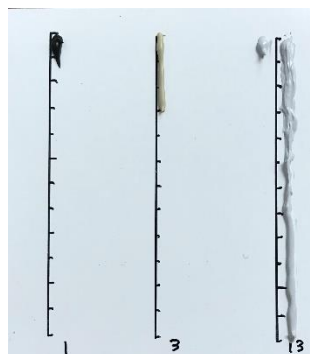
例) ブラック : ジュラク : グレイ = 1 : 3 : 13
(0.5g : 1.5g : 6.5g)



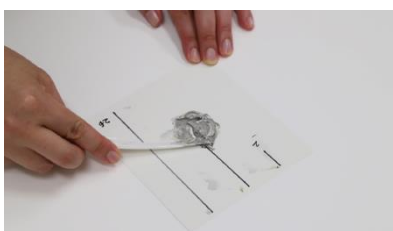
<はかりを使用しない場合>

目盛りの入った白い用紙に、調合したい比率分のジョイントコークを出します。

例) ブラック : ジュラク : グレイ = 1 : 3 : 13
※各色を同じ太さで引くようにしてください。



- (4) ヘラを使って用紙上でしっかり混ぜます。



- (5) 端材等で色味の確認をして、黒すぎればグレーを足す、白すぎればブラックを足す等の微調整をしてください。

※ブラックは少し加えるだけでも影響が大きいですので慎重に足してください。

※ジョイントコークは乾燥すると色が濃くなりますので、若干明るめに色を調整すると乾燥後の色が合うようになります。



4. 参考資料

【1】補修・仕上げ方法

< 4 > 調色・調合方法 —SOLIDO typeF shirasu—

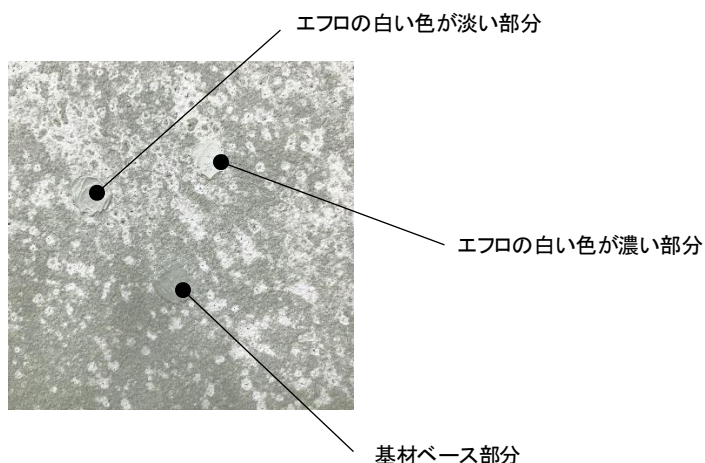
①調色について

(1) SOLIDO typeF shirasuは、ベージュ系～グレー系で基材色にばらつきがあります。

また、同一基材内でもエフロと基材箇所で色味が異なりますので、塗布する箇所に合わせて事前に試し調合を行ってください。



(2) エフロ部分の色に合わせて補修するか、基材ベース部分の色に合わせて補修するかを決めてください。



(3) 塗布する箇所に合わせて、ジョイントコークを混ぜてください。（下表参照）

※あくまでも参考ですので、実際の板に合わせて調整が必要です。

SOLIDO typeF shirasuの参考割合

塗布箇所	参考割合
基材ベース部分	ブラック 1 ジュラク 20 グレー 8
エフロの白い色が淡い部分	ブラック 1 ジュラク 23 グレー 24
エフロの白い色が濃い部分	ジュラク 1 グレー 5



推奨色

基材ベースに似せて仕上げることで補修跡が比較的目立ちにくくなります

4. 参考資料

【1】補修・仕上げ方法

<4>調色・調合方法 —SOLID0 typeF shirasu—

②調合方法

- (1) ジョイントコークのキャップをとります。
(使用後は、キャップをはめて保存します。)



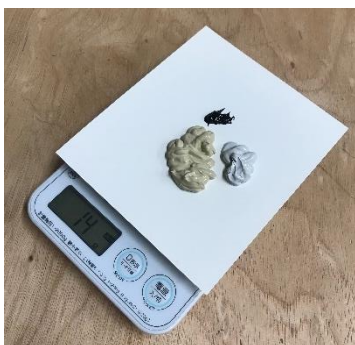
- (2) ジョイントコークの先端を切断します。



(3) <はかりを使用する場合>

調合したい比率分のジョイントコークを計測しながら出します。

例) ブラック : ジュラク : グレイ = 1 : 20 : 8
(0.5g : 10.0g : 4.0g)



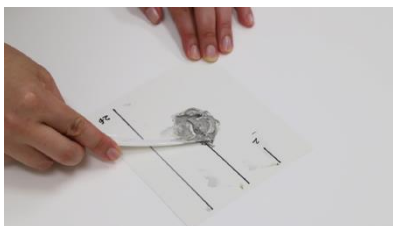
<はかりを使用しない場合>

目盛りの入った白い用紙に、調合したい比率分のジョイントコークを出します。

例) ブラック : ジュラク : グレイ = 1 : 20 : 8
※各色を同じ太さで引くようにしてください。



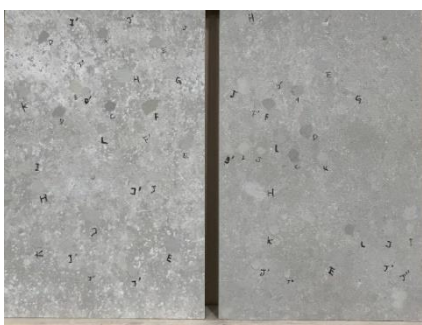
- (4) ヘラを使って用紙上でしっかり混ぜます。



- (5) 端材等で色味の確認をして、黒すぎればグレーを足す、白すぎればブラックを足す等の微調整をしてください。

※ブラックは少し加えるだけでも影響が大きいですので慎重に足してください。

※ジョイントコークは乾燥すると色が濃くなりますので、若干明るめに色を調整すると乾燥後の色が合うようになります。



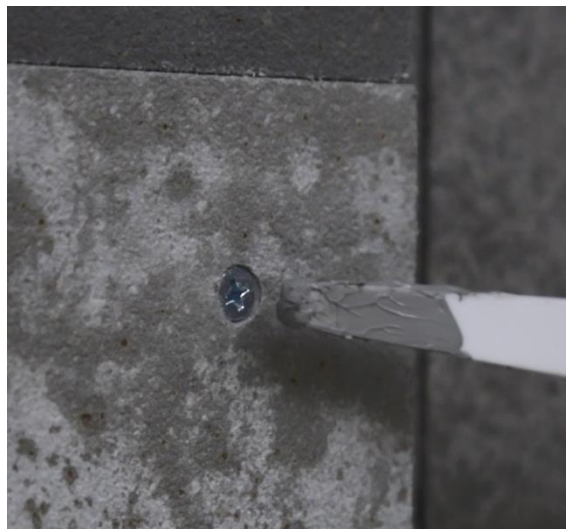
4. 参考資料

【1】補修・仕上げ方法

< 5 > 塗布方法

※写真例：SOLIDO typeF coffee

①色味の確認後、ヘラ等を使って当該部位に混ぜた
ジョイントコークを塗ります。



②ヘラで均します。



③周囲と馴染ませる場合は、ウエス等で軽くたたいて調整します。
乾燥させて完成です。



< 留意事項 >

- ・SOLIDO typeF coffeeは、基材よりもエフロに似せる方が目立ちにくくなります。
- ・SOLIDO typeF shirasulは、エフロよりも基材に似せる方が目立ちにくくなります。
- ・ジョイントコークは乾燥後色が濃い目になりますので、明るめに調合することで目立ちにくくなります。
- ・大きい面積の補修の場合は補修部が目立ちやすくなりますので、部分的に商品の張替えをおすすめします。

4. 参考資料

【1】補修・仕上げ方法

< 6 > 施工例

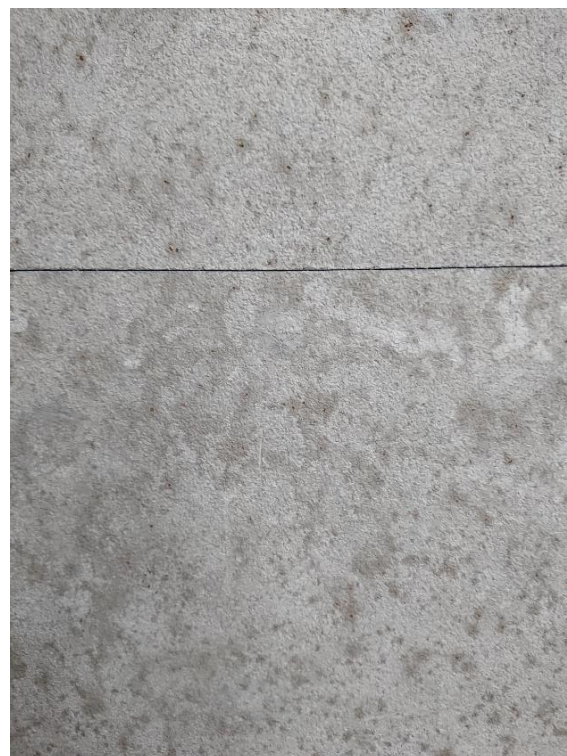
※写真例：SOLIDO typeF coffee

●ビス頭への塗布例

塗布前



塗布後



●合いじゃくり接合部への塗布例

※すき間をふさぐ場合は、事前にパテ等のバックアップ材等を詰め込んでから塗布すると写真（右下）のように仕上がります。

塗布前



塗布後



4. 参考資料

【1】補修・仕上げ方法

< 6 > 施工例

※写真例：SOLIDO typeF coffee

●キズ部への塗布例

塗布前



塗布後



塗布前



塗布後

