

1 適用範囲・仕様一覧

1) 対象商品

COOL イルミオ

※ミライア・メモリアは対象外です。

※縦張り工法には対応していません。

2) 適用構造

木造軸組工法／木造枠組壁工法

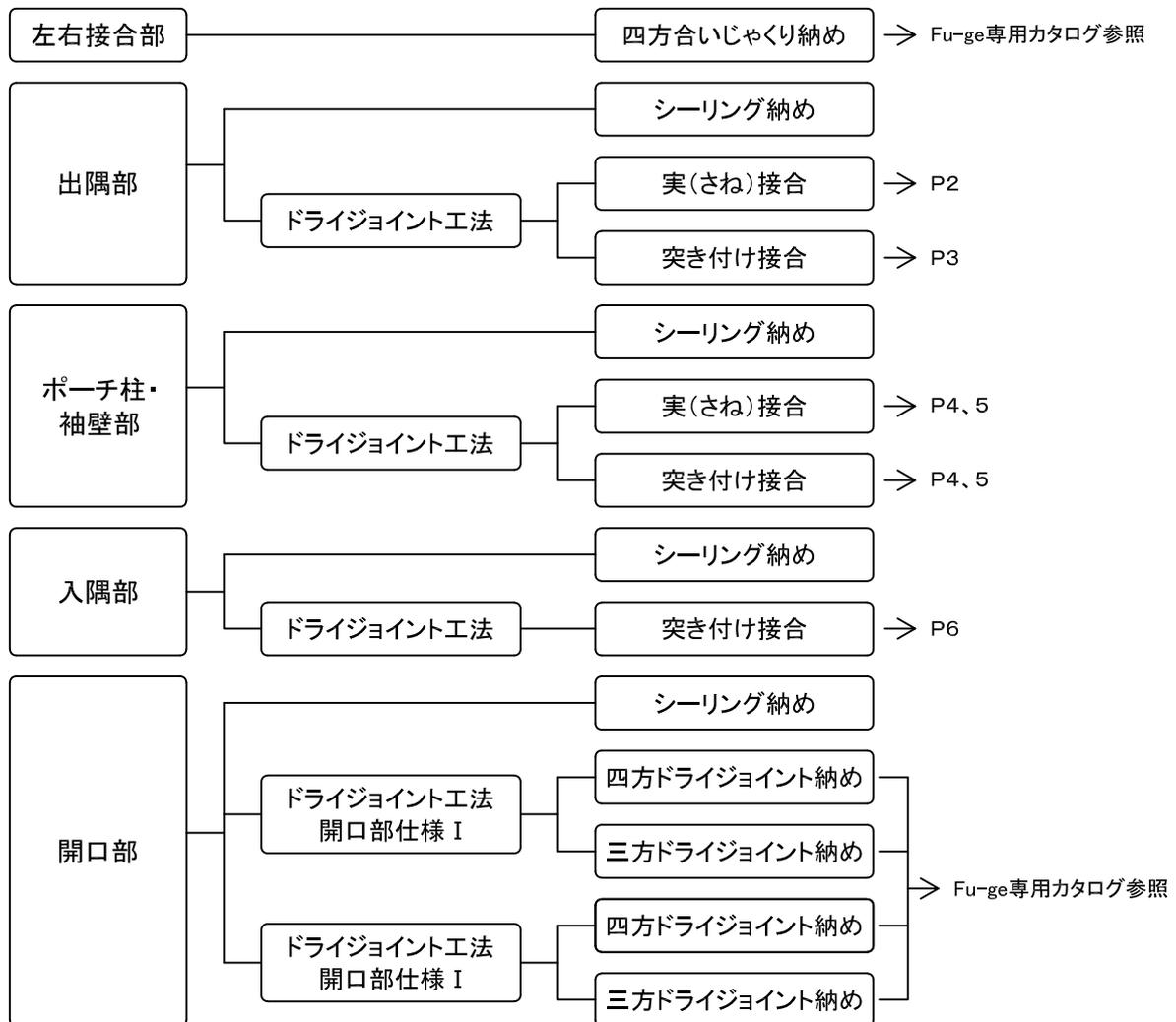
※こちらで紹介する「ドライジョイント工法」は、鉄骨下地ではご使用いただけません。

シーリング納め、出隅16納めの場合は、鉄骨下地でご使用いただけます。

3) 施工方法

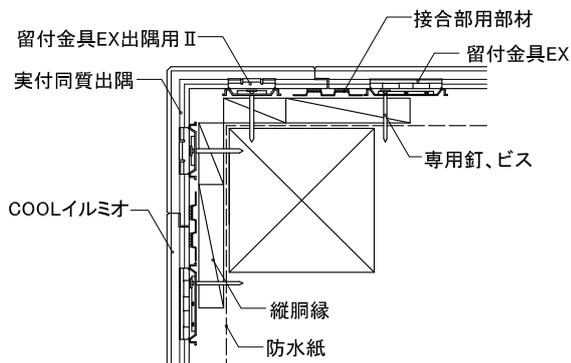
横張り 胴縁金具工法／横張り 通気金具工法

4) 部位別施工仕様一覧

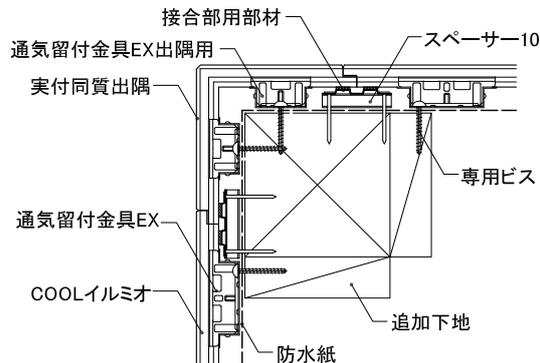


2) 出隅部 [実接合]

1)-1 納まり図 (胴縁金具工法)



1)-2 納まり図 (通気金具工法)



2) 施工手順

手順1 接合部用部材の施工

- 接合部用部材を、実付同質出隅の実端部が中心になるように配置する。(図1参照)
- 水が抜けるように最下部の止水材は除去する。(20mm程度)
- モエン用釘(ステンスリング釘φ2.3×38mm)または専用ビス(φ4.1×35mm)で止水材の外側に1m以下の間隔で留め付ける。
- 接合部用部材の継ぎ手部分には、裏面に防水テープを貼り付ける。
- ※通気金具施工の場合は接合部用部材の下にスペーサー10を取り付ける。

【注意事項】

- ・通気金具で納める場合、下地を追加する必要があります。

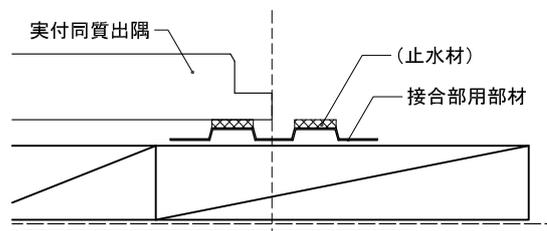


図1 実付同質出隅材の実端部

手順2 実付同質出隅の施工

- 留付金具EX出隅用(JE552C、JE825C)を使用し、実付同質出隅を取り付ける。

手順3 COOLイルミオ端部の加工

- 躯体の倒れなどを考慮しながらCOOLイルミオを切断する。(左右接合部に隙間ができないよう、出隅端部に合わせて切断してください。)
- 小型ミゾキリに、実加工用刃物(FX120S)をセットし、刃出し量7.5mmに調節し、COOLイルミオ裏面出隅側端部に小型ミゾキリで合いじゃくり加工を施す。(図2参照)

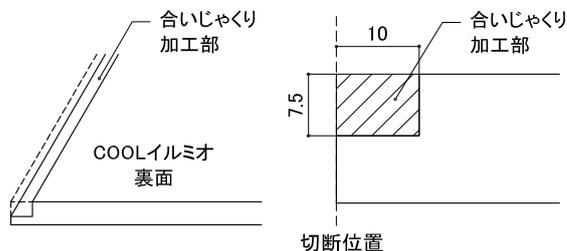


図2 COOLイルミオ端部の加工

手順4 COOLイルミオの面取り加工および合いじゃくり加工部の補修塗装

- COOLイルミオ出隅側表面、端部にヤスリ等で面取り加工を施す。(図3参照)
- COOLイルミオ出隅側端部切断面、面取り加工面および裏面切削部、合いじゃくり加工部にモエンシーラーを塗布する。
- 乾燥後、COOLイルミオ出隅側端部切断面および面取り加工面に小口専用補修液を、合いじゃくり加工部にモエンシーラーを塗布する。(図4参照)

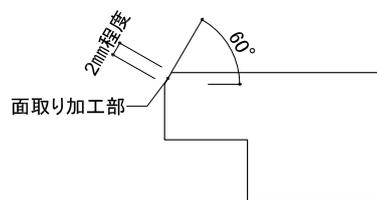


図3 面取り加工

手順5 COOLイルミオ本体の施工

- 実に通気留付金具EXを確実に納め、モエン用釘(ステンスリング釘φ2.3×38mm)または専用ビス(φ4.1×35mm)で留め付ける。

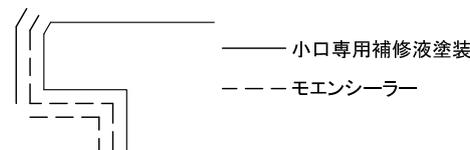


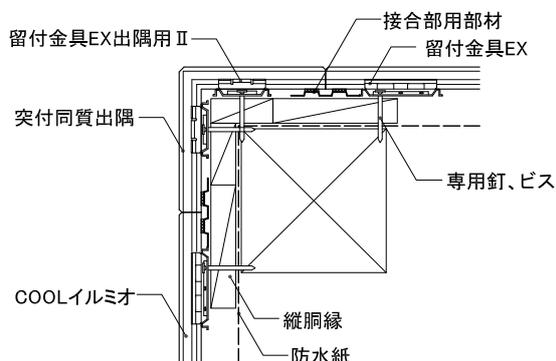
図4 COOLイルミオ加工部の補修塗装



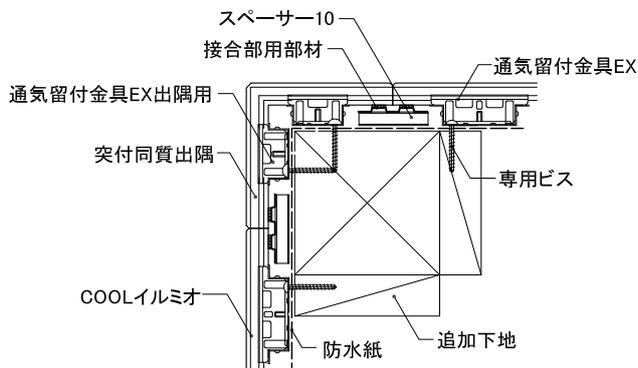
- ・出隅部をドライジョイント工法で納める場合、必ず接合部用部材を使用してください。
- ・通気金具工法で施工する場合、出隅部に下地を追加してください。
- ・出隅部を実接合で納める場合、専用工具『(株)マキタ製 小型ミゾキリ3005BA』が必要になります。

3 出隅部 [突き付け接合]

1)-1 納まり図 (胴縁金具工法)



1)-2 納まり図 (通気金具工法)



【注意事項】

- 通気金具で納める場合、同質出隅の内寸は80mm以上必要です。
- 通気金具で納める場合、下地を追加する必要があります。

2) 施工手順

手順1 接合部用部材の施工

- 接合部用部材を、同質出隅の小口が中心になるように配置する。(図1参照)
 - 水が抜けるように最下部の止水材は除去する。(20mm程度)
 - モエン用釘(ステンレスリング釘φ2.3×38mm)または専用ビス(φ4.1×35mm)で止水材の外側を1m以下の間隔で留め付ける。
 - 接合部用部材の継ぎ手部分には、裏面に防水テープを貼り付ける。
- ※通気金具施工の場合は接合部用部材の下にスペーサー10を取り付ける。

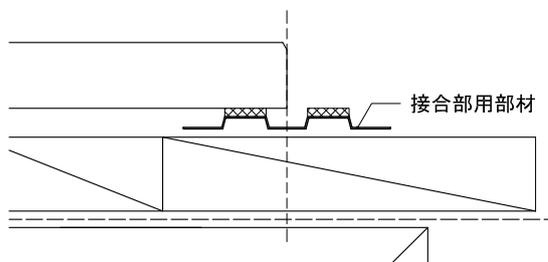


図1 同質出隅の端部

手順2 同質出隅の加工

- 突き付け専用出隅を使用するか、下記の手順で同質出隅を加工する。
- 同質出隅表面端部にヤスリ等で面取り加工を施す。
- 面取り加工面・小口にモエンシーラーを塗布し、乾燥後に小口専用補修液を塗布する。(図2参照)

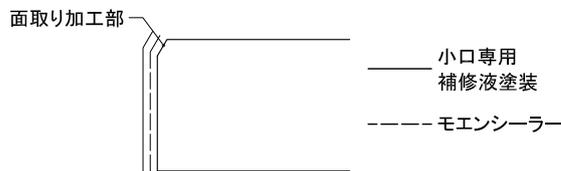


図2 同質出隅小口部の補修塗装

手順3 同質出隅の施工

- 留付金具EX出隅用 (JE52C、JE825C) を使用し、同質出隅を取り付ける。

手順4 COOLイルミオ端部の加工

- 躯体の倒れなどを考慮しながらCOOLイルミオを切断する。(左右接合部に隙間ができないよう、出隅短部に合わせて切断)
- 切断したCOOLイルミオ表面端部にヤスリ等で面取り加工を施す。
- 面取り加工部にモエンシーラーを塗布し、乾燥後に小口専用補修液を塗布する。(図4参照)

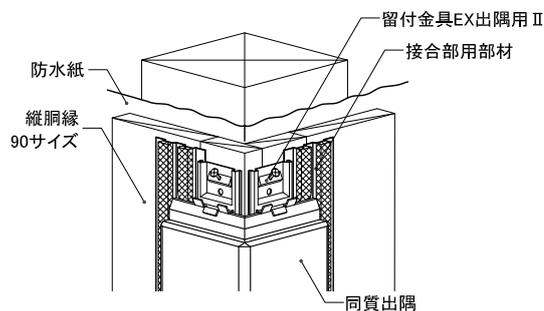


図3 同質出隅の施工

手順5 COOLイルミオ本体の施工

- 実に通気留付金具EXを確実に納め、モエン用釘(ステンレスリング釘φ2.3×38mm)または専用ビス(φ4.1×35mm)で留め付ける。



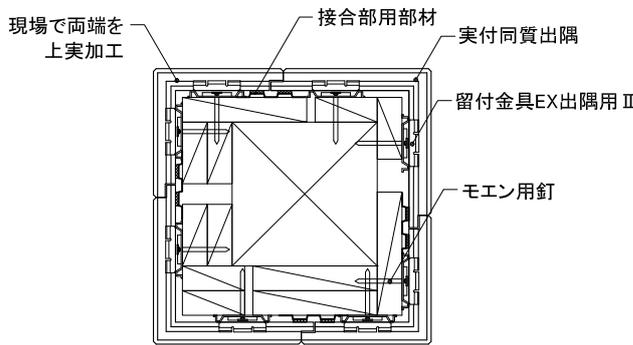
図4 COOLイルミオ小口部の補修塗装



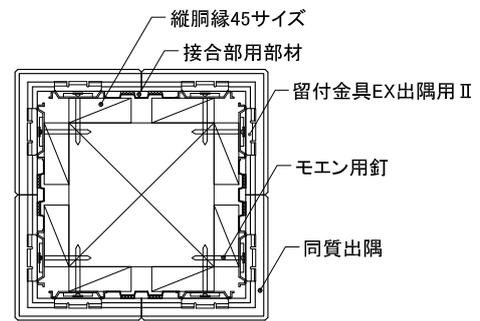
- 出隅部をドライジョイント工法で納める場合、必ず接合部用部材を使用してください。
- 通気金具工法で施工する場合、出隅部に下地を追加してください。
- 突き付け接合で納める場合、隙間が目立ちやすいので注意して施工してください。

4 ポーチ柱・袖壁部

1)-1 納まり図 (例:柱サイズ105×105、面材なし、胴縁厚18mm、工法:胴縁金具工法)



[実接合仕様のポーチ柱]



[突き付け接合仕様のポーチ柱]

2) 施工手順 ※住宅外装テクニカルセンター取得の1時間準耐火構造 柱(QF060CN-9031)を使用する場合は、釘打ち施工としてください。

手順1 下地の調整

○ポーチ柱、袖壁の施工方法に応じて、下地の見つけ幅を確認する。必要に応じて下地を追加する。(図1参照)

表1 必要な下地の見つけ幅寸法

施工方法	出隅形状	必要見つけ幅
胴縁金具工法	実付き	152mm以上
	突き付け	114mm以上
通気金具工法	実付き	152mm以上
	突き付け	133mm以上

手順2 接合部用部材の施工

- 接合部用部材を、同質出隅の端部が中心になるように配置する。(図2参照)
- モエン用釘(ステンスリング釘φ2.3×38mm)または専用ビス(φ4.1×35mm)で止水材の外側を1m以下の間隔で留め付ける。
- 接合部用部材の継ぎ手部分には、裏面に防水テープを貼り付ける。
- ※通気金具施工の場合は接合部用部材の下にスペーサー10を取り付ける

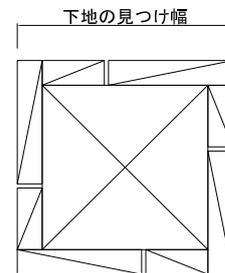


図1 下地の見つけ幅

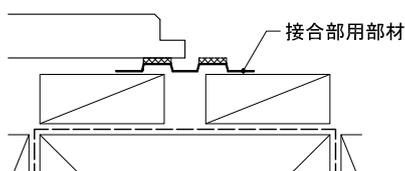
手順3 同質出隅の加工および補修塗装

[実接合]

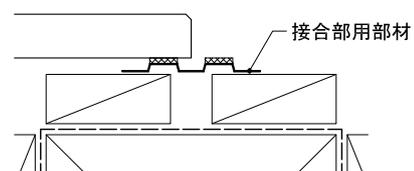
- 実付同質出隅との接合部に隙間が出来ないように同質出隅の内寸を切断調整する。
- 小型ミゾキリに、実加工用刃物(FX120S)を取り付け、刃出し量7.5mmに調整し、同質出隅裏面端部に小型ミゾキリで合いじゃくり加工を施す。
- 同質出隅表面端部にヤスリ等で面取り加工を施す。
- 面取り加工面・小口・裏面切削部にはモエンシーラーを塗布する。乾燥後、裏面切削部にはモエンシーラーを面取り加工面・小口には小口専用補修液を塗布する。
- ※P2の手順3、P3の手順4をご参照ください。

[突き付け接合]

- 突き付け専用同質出隅を使用するか、下記の手順で同質出隅を加工する。
- 接合部が手順2で設置した接合部用部材の中心になるように同質出隅の内寸を切断調整する。
- 同質出隅表面端部にヤスリ等で面取り加工を施す。
- 面取り加工面・小口にモエンシーラーを塗布し、乾燥後に小口専用補修液を塗布する。
- ※P3の手順2をご参照ください。



[実接合]



[突き付け接合]

図2 同質出隅の実端部

手順4 同質出隅の施工

[実接合]

- 留付金具EX出隅用を使用し、実付同質出隅を取り付ける。
- ※ポーチ柱の場合は、柱の対角に実付同質出隅を取り付ける。
- 上記に続けて、内寸を調整し、合いじゃくり加工を施した同質出隅を取り付ける。(図3参照)

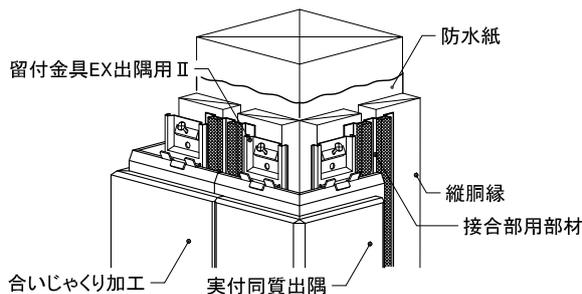


図3 ポーチ柱 (実接合)

[突き付け接合]

- 留付金具EX出隅用 (JE552C、JE825C) を使用し、手順3で加工を施した同質出隅を取り付ける。
- 上記に続けて、(加工した同質出隅を隙間ができないように) 取り付ける。(図4参照)

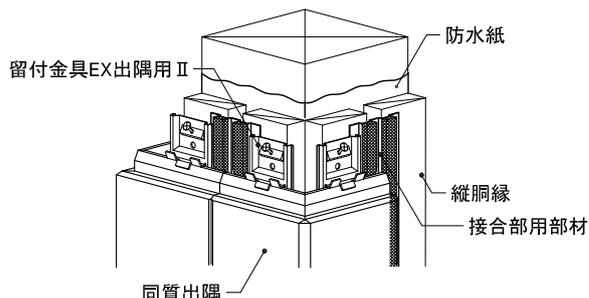


図4 ポーチ柱 (突き付け接合)

※ポーチ柱は手順4で終了です。袖壁部は手順5に続けてください。

手順5 COOLイルミオの加工(袖壁)

[実接合]

- 躯体の倒れなどを考慮しながらCOOLイルミオを切断する。(左右接合部に隙間ができないよう、出隅端部に合わせて切断)
- COOLイルミオ裏面端部(出隅側)に合いじゃくり加工を施す。
- COOLイルミオ表面端部(出隅側)にヤスリ等で面取り加工を施す。
- 面取り加工面・小口・裏面切削部にモエンシーラーを塗布する。乾燥後、裏面切削部にはモエンシーラーを、面取り加工面・小口には小口専用補修液を塗布する。

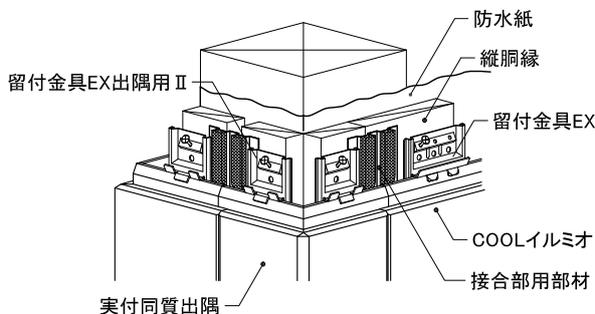


図5 袖壁(実接合)

[突き付け接合]

- 躯体の倒れなどを考慮しながらCOOLイルミオを切断する。(左右接合部に隙間が出来ないように、出隅端部に合わせて切断)
- 切断したCOOLイルミオ表面端部にヤスリ等で面取り加工を施す。
- 面取り加工面・小口にモエンシーラーを塗布し、乾燥後に小口専用補修液を塗布する。

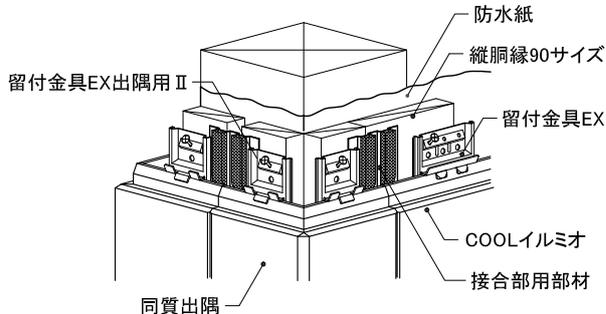


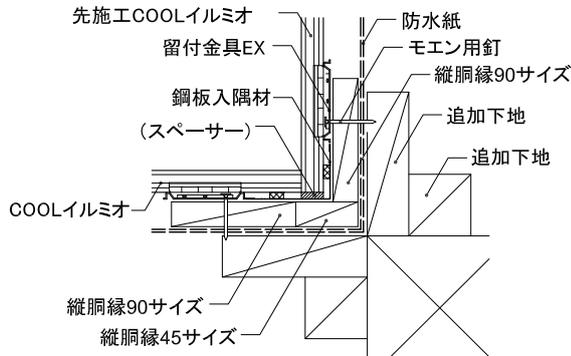
図6 袖壁(突き付け接合)



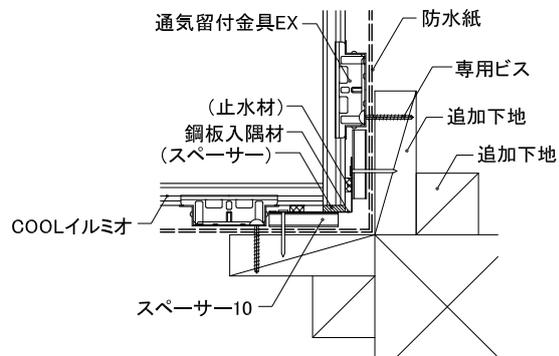
- ・同質出隅同士の左右接合部には、必ず『接合部用部材』を使用してください。
- ・下地の断面寸法が足りず、部材が納まらない場合は、下地を追加してください。
- ・使用する同質出隅は設計寸法よりやや大きめを用意してください。

5 入隅部

1)-1 納まり図 (胴縁金具工法)



1)-2 納まり図 (通気金具工法)



2) 施工手順

手順1 鋼板入隅材の施工

- 鋼板入隅材の短辺側(幅40mm側)が、先に施工するCOOLイルミオ側になるように配置する。
- 鋼板入隅材をモエン用釘(ステンスリング釘φ2.3×38mm)または専用ビス(φ4.1×35mm)で止水材の外側に1m以下の間隔で留め付ける。(図1参照)
- 鋼板入隅材の継ぎ手部には、裏面に防水テープを貼り付ける。※通気金具施工の場合は、スペーサー10を取り付けた上に鋼板入隅材を留め付ける。

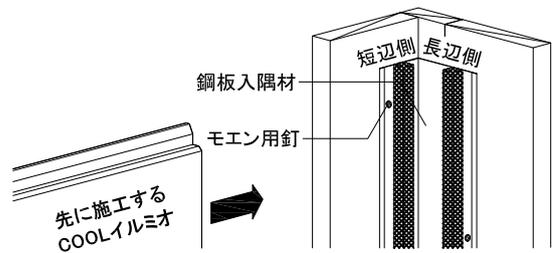


図1 鋼板入隅材の施工

手順2 先施工COOLイルミオの加工と施工

- 先に施工するCOOLイルミオを、躯体の倒れなどを考慮しながら切断する。
- 切断小口面にモエンシーラーを塗布し、乾燥後に再度モエンシーラーを塗布する。
- 実に留付金具EXを確実に納め、モエン用釘(ステンスリング釘φ2.3×38mm)または専用ビス(φ4.1×35mm)で留め付ける。(鋼板入隅材とCOOLイルミオに隙間がある場合は横ずれ防止のためにスペーサーを使用して隙間を埋める)(図2参照)

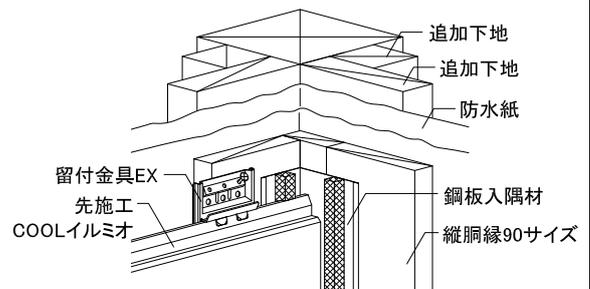


図2 先施工COOLイルミオの施工

手順3 あと施工COOLイルミオの加工と施工

- あと施工側のCOOLイルミオを躯体の倒れなどを考慮しながら切断する。
- 切断小口面にモエンシーラーを塗布し、乾燥後に小口専用補修液を塗布する。
- 実に留付金具EXを確実に納め、モエン用釘(ステンスリング釘φ2.3×38mm)または専用ビス(φ4.1×35mm)を用い、先に施工したCOOLイルミオに突き付けて留め付ける。(図3参照)

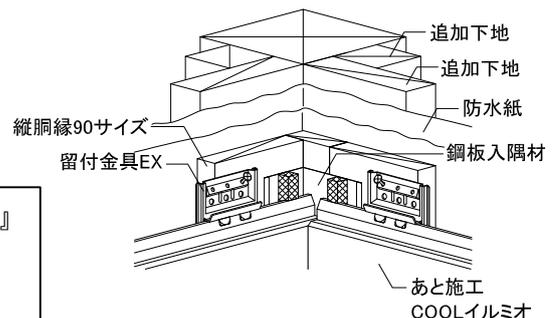


図3 あと施工COOLイルミオの施工



- ・入隅部をドライジョイント工法で納める場合、必ず『鋼板入隅材』を使用してください。
- ・入隅部には下地を追加してください。
- ・鋼板入隅材は左右で長さが違います。先施工COOLイルミオ側が短辺となるように取り付けてください。