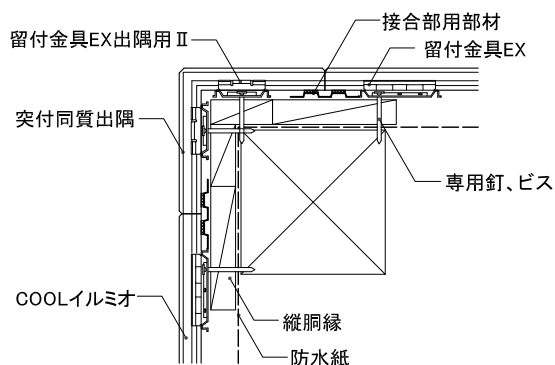
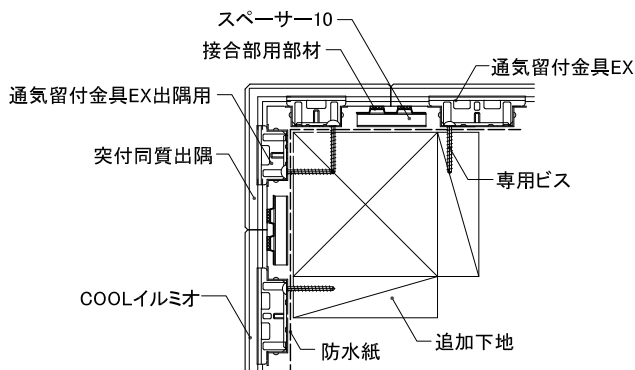


## ③ 出隅部 [突き付け接合]

## 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  $\phi 2.3 \times 38\text{mm}$ )または専用ビス( $\phi 4.1 \times 35\text{mm}$ )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。

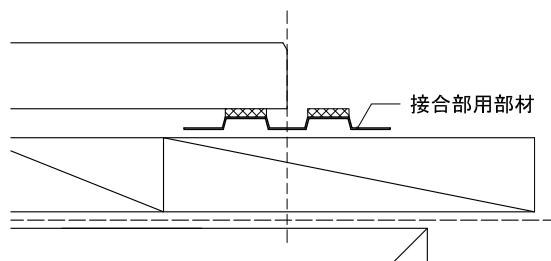


図1 同質出隅の端部

## 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(JE552C、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)

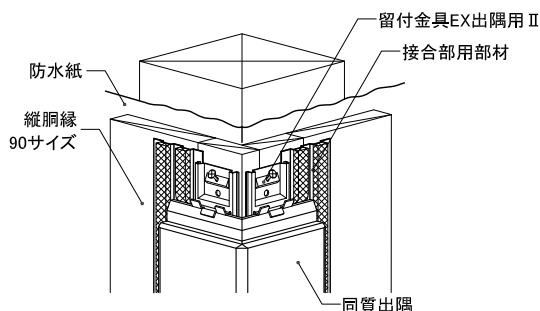


図3 同質出隅の施工

## 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  $\phi 2.3 \times 38\text{mm}$ )または専用ビス( $\phi 4.1 \times 35\text{mm}$ )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。