

1-23 各部の基本納まり図

6) 出隅部

②長尺同質出隅

■ノンネイル納め 施工のポイント



本工法では、長尺出隅の小口およびモエン本体のカット小口に、スリット加工を施す必要があります。事前に(株)マキタ製ジョイントカッターPJ7000を準備してください。

出隅部の木胴縁

●縦胴縁とし、幅90mm以上を使用します(図1、2)。

出隅部のスターター
(モエン縦張りの場合)

●モエン本体と同一の縦張り金具工法用スターターFA350T
(ロング)に乗せます。

出隅部のスターター
(モエン横張りの場合)

●長尺出隅用スターターFA350Bを用いてください(図2)。

スリット加工

- スリット加工間隔＝金具留付間隔は、500mm以下とします(図1)。
- ジョイントカッターに、ニチハ外装用カッターFX100Aをセットし、
面材の裏面を表に向けて、裏基準で加工します。
- 刃は、①刃出し量11～12mm、②面材の裏面から6.5mmの位置
に調節してください(図4)。

モエンシーラーの塗布

●スリット加工部にモエンシーラーJF1403を2度塗ります。

長尺同質出隅の
留め付け

●長尺出隅などの施工は、全てのスリット加工部にスリット加工部
用留付金具JE310を差し込んだ上でセットし、同梱の専用ビス
JK1151で留め付けます。

長尺出隅取り合いの
モエン本体の留め付け
(モエン縦張りの場合)

●長尺出隅同様に、スリット加工を施し、スリット加工部用留付金具
JE310にて留め付けます(図1)。
●出隅側と本体側で金具の位置をずらして施工します(図3)。

長尺出隅取り合いの
モエン本体の留め付け
(モエン横張りの場合)

●上下の実部のみに、留付金具EXにて留め付けます(図2)。
※スリット加工部用留付金具JE310は使用しません。

シーリング施工

●金具施工後、バックアップ材05を装填して、ニチハシーリングを
充填します(図3)。
※1時間準耐火構造の場合は、銅板捨て張りなどの措置が必要と
なります。

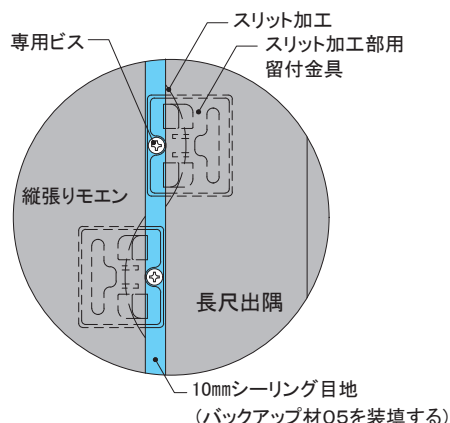


図3 目地部詳細

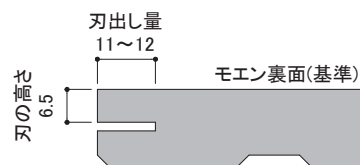


図4 刃の調節目安

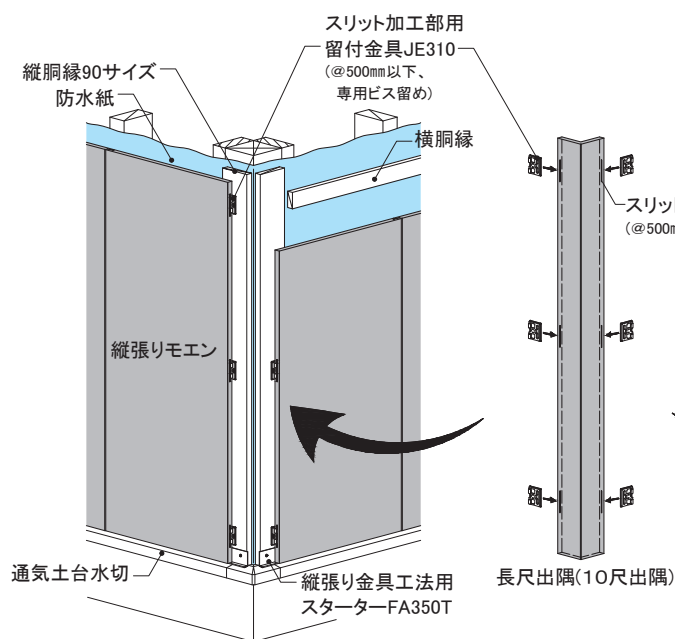


図1 モエン本体縦張り

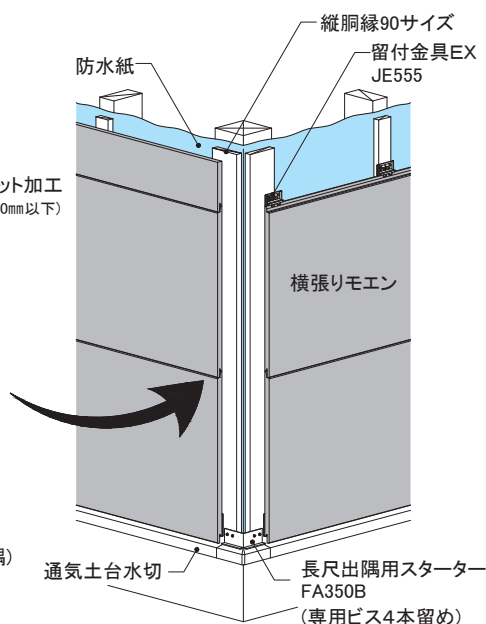


図2 モエン本体横張り