

非塩ビ 粘着剤付きオレフィンシート

101 OKN タックシート

施工マニュアル

101 OKNタックシート
施工マニュアル

CONTENTS



I	施工にあたっての注意点	
I-1	使用場所	2
I-2	作業環境	2
I-3	保管・運搬	3
I-4	ご採用にあたっての注意点	3
I-5	下地	3
I-6	貼り	3
I-7	採寸・裁断	4
I-8	準備する道具・材料類	4
II	下地調整	
II-1	下地調整の前に	5
II-2	下地調整の流れと調整下地材<一覧表>	5
II-3	前処理	6
II-4	シーラー処理	6
II-5	パテ処理	6
II-6	プライマー処理	8
III	基本的な貼り方	
III-1	平面部	9
III-2	シートのつなぎ合わせ	11
III-3	出隅部	14
III-4	入隅部	15
III-5	曲面部	18
IV	推奨プライマー	
IV-1	一般物性	19

I 施工にあたっての注意点

I-1 使用場所

- 直射日光が当たる場所・屋外には施工しないでください。
「101 OKNタックシート」は、内装材用の化粧シートです。
- 床面には施工しないでください。
「101 OKNタックシート」は、床材の性能はございません。磨減や剥離を起こすだけでなく、滑って転倒する可能性がございますので大変危険です。
- 水分が付着する場所での施工はしないでください。
高温・高湿でのご使用は、端部または基材から水分が浸透し、接着不良による剥離を起こす場合があります。
- カウンターや天板など加熱される場所でのご使用はご注意ください。
「101 OKNタックシート」は、加熱により本来の美しい色に変色してしまう恐れがあります。
- 真空成型や型押しによる三次元成型加工には対応しておりません。
(現場での特殊三次元加工にも対応しておりません。)
接着不良や、ひび割れ、柄の膨張などの恐れがあります。
- UV塗装など、再塗装については事前に充分な確認試験を行なってください。

I-2 作業環境

- 温度(気温)について
最低貼付温度……………12℃
最適貼付温度……………20～25℃
最適貼付温度は、20～25℃です。12℃以下の施工は、粘着力低下による接着不良による剥離を起こします。
気温が、低く12℃を下回る場合は、ジェットヒーターなどで下地基材を十分に暖めてください。
貼り作業では、軽くドライヤーあてながら圧着してください。
- 火気にご注意ください。
下地調整に用いる、プライマーやシーラーは可燃性の引火物です。引火の危険性があるものは特に避けてください。
- 換気は必ずしてください。
下地調整に用いる、プライマーやシーラーに有機溶剤が含まれています。
- マスクは必ずしてください。
下地調整に用いる、プライマーやシーラーに有機溶剤が含まれています。
- 明かりを確保してください。
暗所での、貼付は気泡・剥離など、仕上がりに影響が出る不良を発見しにくくなります。明るい場所で、作業を行なってください。但し、壁紙施工時などに仮設電球をドアのハンドルに置くことによってドアのシートに膨れが発生する場合があります。投光器、仮設電球、ドライヤー、暖房機などの熱源に近づけないように注意してください。
- 施工場所の塵やホコリを除去してください。
木屑、鉄屑などが散らばった床の上に置くと傷がつきます。ドアや部材などを置く場合には清掃した床の上に段ボール、ポリエチレンライナーなどを敷いてください。
- 接着面が皮膚に接着しないようにご注意ください。
粘着面に、皮膚、塵やホコリが付着すると、仕上がり不良の原因になります。

I 施工にあたっての注意点

I-3 保管・運搬

■製品の保管

湿気や直射日光を避け、周囲温度23℃以下の清潔な場所に保管し、購入後1年以内にご使用ください。
シートの保証期間は、納入後3ヶ月とさせていただきます。保管の際には、宙吊りをお勧めいたします。
製品は、保管時の温度や湿度によって、変形などの不具合を発生する場合があります。下記のような取り扱い、及び保管は避けてください。

- (1) 高温多湿の場所(乾燥した、涼しい冷暗所へ保管してください。)
- (2) 長期の保管ならびに積み重ね(開封後は、速やかにご使用ください。)
- (3) 縦置きでの保管
- (4) 直射日光への曝露

■カットしたシートの保管

離型紙を、長手が上になるよう、内側にゆるく筒状に巻き、マスキングテープで仮止めをし、立てて保管をしてください。

■運 搬

シワや、折れシワが付かないように、注意してください。下積みは、厳禁です。

I-4 ご採用にあたっての注意点

■製品の色が、下地基材の影響を受ける場合があります。事前に、下地との相性のご確認をお願いします。

製品の色が淡く、下地の色が濃い場合などに影響を受ける可能性があります。

■エンボスの方向性

エンボスには、方向性があります。逆方向に貼ると、光線の具合で色違いに見える場合があります。

■ロールの色調違い

製造ロットによっては、色調の差異が生じることが稀にあります。

I-5 下 地

■施工に適さない下地基材があります。

下地基材に合った下地調整を充分に行い施工をしてください。
適さないプラスチック樹脂もありますので事前に試験をしてください。
ムク材はアウトガスによって膨れが生じる可能性があるのでご注意ください。

■下地基材を平滑にしてください。

仕上がりは、下地の調整に大きく影響されます。下地を、平滑に仕上げて施工してください。

I-6 貼 り

■シートに、しわが寄っていないことを確認しながら貼り付けてください。

しわの、寄った状態で無理に伸ばし貼り付けると時間の経過後無理に伸ばしたシートがもどりしわが発生する恐れがあります。

I 施工にあたっての注意点

I-7 採寸・裁断

- 平滑で、清潔な作業板上で採寸・裁断をしてください。
- 貼り付ける基材面の寸法を測り、必要な寸法より各10cm多目に裁断してください。

I-8 準備する道具・材料類

作業環境を整備する	ジェットヒーター	低温時の、室内保温用
	ヘアドライヤー	圧着用・シーラー・プライマー乾燥用
	強制排気用ファン	換気用
	防塵マスク	防塵用
	ゴーグル	天井面の下地調整用
下地処理道具	パテ盛り板	パテ処理
	パテベラ	パテ処理
	ハンマー	下地の釘頭処理
	金ゴテ	下地処理
	サンドペーパー（＃180以上の細かいもの）	下地用・仕上用
	グラインダー	下地用・仕上用
	スクレーパー	下地処理
	コーナーテープ又は、コーナービート	下地処理
	刷毛	シーラー・プライマー処理
	マスキングテープ	プライマーの、にじみ・はみ出し防止
下地処理材料	シーラー	下地の補強・パテの密着強化
	パテ	下塗り・仕上用
	ポリパテ	合成樹脂板・鉄板の下地調整用
	プライマー	プライマー処理用
貼り施工道具	スキージー	圧着用
	ヘラ	圧着用
	金ベラ	圧着用
	柔らかい布を巻いたカスキージー	きず防止の圧着用
	ローラー	圧着用
	スチール定規	採寸・裁断用
	メジャー	基材等の再刊用
	カッターナイフ	裁断用
	ゴムマット	採寸・裁断時の下敷き
	ウエス・柔らかい布	圧着用・清掃用
	軍手	作業用
清掃用	中性洗剤水・アルコール・ラッカーシンナー	清掃用

II

下地調整

II-1 下地調整の前に

- 下地基材を平滑にすることを、下地調整といいます。下地調整の方法は、下地基材の材質によって異なります。
- 下地基材に合った、調整を行なってください。
- 施工の仕上がりは、下地調整に大きく影響します。下地を、平滑にし基材面に塵・ホコリ・油脂など付着していない基材をご使用してください。
- ここでは、下地調整の一般的な作業の流れをご説明させていただきます。

II-2 下地調整の流れと調整下地材〈一覧表〉

	MDF ラワンベニヤ シナベニヤ	石膏ボード (プラスターボード) 珪カル板 石綿スレート	塩ビ鋼板 重ね貼り	メラミン焼き付け鋼板 ボンデ鋼板 アルミ板 ステンレス板	モルタル	メラミン化粧板 ポリエステル化粧板	プラスチック板
前処理	釘頭処理 表面清掃	釘頭処理 表面清掃	釘頭処理 表面清掃	サビの除去 表面研磨 表面清掃	金ゴテ仕上 乾燥状態の確認 表面清掃	表面清掃	表面清掃
シーラー処理	×	○	×	×	○	×	×
パテ処理	○	○	○	○	○	○	○
表面研磨	サンドペーパー #180	サンドペーパー #180	サンドペーパー #180	①突起部・溶接 (グラインダー) ②平面部 (サンドペーパー#180)	サンドペーパー #180	サンドペーパー #180	サンドペーパー #180
表面清掃	アルコール	アルコール	アルコール	アルコール	アルコール	アルコール	アルコール
プライマー 処理	全面塗布 推奨プライマー OKN-700	全面塗布 推奨プライマー OKN-700	全面塗布 推奨プライマー OKN-700	全面塗布 推奨プライマー OKN-700	全面塗布 推奨プライマー OKN-700	全面塗布 推奨プライマー OKN-700	全面塗布 推奨プライマー OKN-700
プライマーが、充分乾燥したことを確認してください。							
貼 り							

II

下地調整

II-3 前処理

■貼り付け基材

木材系・無機質系	タッカー芯などの、釘頭をハンマー等で、下地基材に打ち込み、表面を平滑にします。
金属板・メラミン化粧板・ポリエステル化粧板	塵・ホコリ・油脂などの、汚れをラッカーシンナーやアルコールなどで拭き取ります。
モルタル	必ず、金ゴテ仕上げでしてください。乾燥状態を確認してください。 出隅部は、欠け易いのでコーナートープ又は、コーナービートで保護してください。
プラスチック板	プラスチック樹脂の、種類を確認し溶剤などにおかされないか確認をしてください。 塵・ホコリ・油脂などの、汚れをアルコールなどで拭き取ります。

II-4 シーラー処理

■シーラー処理は、下地基材の種類によって方法が異なりますのでご注意ください。

基材の、種類や状況を完全に確認・把握し、条件下に合った下地調整を行なってください。

■シーラー処理の、主な対象下地基材

石膏ボード(プラスターボード)・珪カル板・石綿スレート・モルタル

■シーラー処理の目的

パテの密着 パテが密着しにくい下地基材に下塗り用シーラーを施します。

プライマーが下地基材へ浸透するのを防止 全面にシーラーを塗ることで
プライマーが下地基材に染み込むのを防ぎます。

■シーラー

市販のシーラーには、水溶性タイプと溶剤タイプがあります。基材に対する、密着性・浸透性・耐水性などの見解から溶剤タイプの方が適しています。

II-5 パテ処理

■パテ処理

基材の凹凸があると、表面に現れてしまいます。凹凸の大小にかかわらず、パテで凹部を埋め、サンドペーパーで研磨し、平滑にしてください。とくに、パネルの継ぎ目など、段差があるところなどは、ジョイント用テープや下塗り・中塗り・仕上げパテなどで、丁寧に処理してください。全面パテをする場合、伸びのよいものを使用してください。乾燥後は、肉やせしやすいので、サンドペーパーをかけてください。

■パテの色に、注意してください。

シートの色が淡いもの、かつ下地基材とパテの色が異なる場合、下地が透けて色むらになる場合があります。
下地基材に合った色のパテをご使用ください。

■パテの種類

パテは、肉やせが少なく、皮膜の硬いタイプをご使用ください。

下塗り用パテ(パテ成分が荒い粉末状)

中塗り用パテ(パテ成分が細かい粉末状)

仕上用パテ(ペースト状＝練りパテ)

ポリエステルパテ(＝ポリパテ)

Ⅱ 下地調整

Ⅱ-5 パテ処理 (つづき)

■ 継ぎ目の処理

シーラー処理



基材の、種類や状況を完全に確認・把握し、条件下に合った下地調整を行なってください。ペンキを塗るように、ローラー・ハケ等で塗りつけます。

テープ貼り



目地テープ(=ジョイント用テープ)を継ぎ目に貼ります。

下塗りパテ処理



下地基材に、合った色の下地用パテを塗り、継ぎ目の凹凸をなくしてください。



仕上げパテ処理



下地用パテが、隠れるように仕上用パテを重ねます。
継ぎ目を、少し盛り上げるように塗ると、表面の手触りがよくなめらかになります。



ドライヤーで、パテを乾燥させる場合、以下にご注意ください。パテが気泡状に膨らんでしまいます。

- ・ドライヤーを、近づけすぎない
- ・同じ箇所に、長時間加熱しない

Ⅱ 下地調整

Ⅱ-5 パテ処理 (つづき)

■ 継ぎ目の処理

表面研磨



#180以下の、サンドペーパーで表面をなめらかにします。
研磨後は、表面に付着した塵・ホコリ等を拭き取り清掃してください。

釘頭の処理



タッカー芯や、釘頭等突起物が出ている場合はハンマー等で打ち込みパテ処理をしてください。

Ⅱ-6 プライマー処理

■ プライマー処理

「101 OKNタックシート」には、粘着加工がしてありますが、基材の状態により十分な接着力が得られない場合がございます。

この時、基材にプライマーを塗布することで強い接着力を得ることができます。
プライマー処理は、基材の状態だけでなく接着面積が少ない場合でも有効です。
→木口・入隅部・重ね貼りの重なり部等

■ 推奨プライマー

「101 OKNタックシート」は、用途に合わせ、適したプライマーがあります。
P.19 IV-1 推奨プライマーの、一般物性をご参照ください。

■ 注意事項

基材の材質にあわせて、プライマーの濃さを調整してください。

例) 樹脂等は薄く、吸い込みのあるものは濃く等。

プライマー処理の後、パテベラで軽くけがいて、塗りだまが残らないよう均一にならしてください。

Ⅲ 基本的な貼り方

Ⅲ-1 平面部

採寸と裁断



床に、ゴムマット等の作業用の下敷きを置き、平滑な面の上で作業をしてください。
貼り付け部分を、正確に採寸しそれより約5～10cm大きめにカッターナイフで裁断をしてください。
カッターナイフの刃は、鋭利なものをご使用してください。

離型紙を折返す



離型紙を、端から10cmほど剥がし、きっちりと折り返してください。
この時、膝などでシートを抑えながら折り返すとずれません。

仮止め



貼り付け位置を正確に決めてください。
貼り付け位置に、「101 OKNタックシート」を垂直に置き、離型紙を剥がした部分を指先で圧着します。
この時、仮止め位置に圧着をしたら不用意に動かさないでください。

仮圧着



離型紙を、折り返した位置にスキージーをあて、中央から左右にスキージーを動かし上方向へと、圧着してください。この時、往復で圧着すると気泡の原因となりますので、必ず、同一方向で圧着をしてください。この時、シートを巻き込むとずれにくくしわになりにくいです。
また、スキージーにやわらかい布を巻きつける、又はローラーを使うなど表面にキズがつかないようにしてください。

Ⅲ 基本的な貼り方

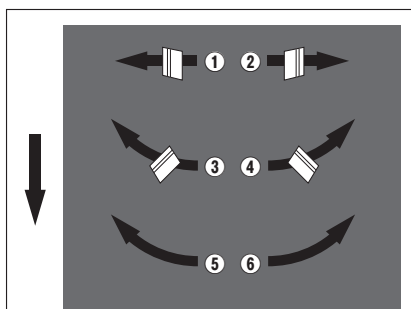
Ⅲ-1 平面部 (つづき)

貼り付け



離型紙を、20～30cmくらいずつゆっくり剥がしながらシートを軽く下方方向に引っ張りながら中央から左右に緩やかな円弧を描き上から下へ均一にムラなく空気を追い出すように貼り付けていきます。この時、離型紙を折らずにその弾力性を利用しながら、貼り付ければ作業がしやすいです。必ず、シートにしわが寄っていないことを確認しながら貼り付けてください。無理やり、しわの寄った状態で伸ばし貼り付けると時間の経過後、無理に伸ばしたシートがもどりしわが発生する恐れがあります。

圧着



貼り付けが終わると、全体をもう一度中央から左右に緩やかに円弧を描くように強く圧着します。基材に対し、スキージーを45°傾け空気を押し出す感じに圧着してください。特に、端部は強く圧着してください。

仕上がり確認



気泡がある場合……スキージーで気泡を小さくまとめ針やピンで気泡の中心部に穴を開け、指先やスキージーなどで空気を押し出してください。

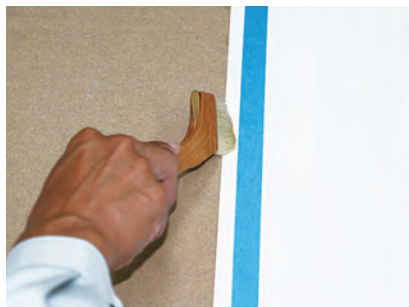
Ⅲ 基本的な貼り方

Ⅲ-2 シートのつなぎ合わせ

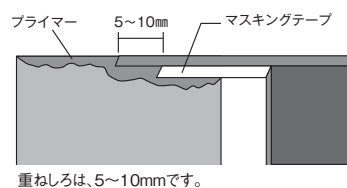
■重ね貼り

「101 OKNタックシート」を、重ねて貼ります。重ね貼りは、つなぎ目が開く心配がありません。

マス킹・プライマー処理



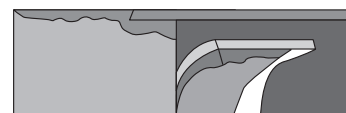
1枚目の、「101 OKNタックシート」を貼り、重ねしろ部分を残してマス킹テープを貼ります。重ねしろ部分に、プライマーを塗ります。



マス킹テープを剥がす



プライマーが、乾燥したらマス킹テープを真下方向に剥がします。



重ね貼り



2枚目のシートを重ねて貼ります。重ねしろから、はみ出した余分な部分をカッターナイフで切り除きます。この時、1枚目の「101 OKNタックシート」まで切ってしまうようにご注意ください。2枚目の、シートは完全に全て切断してください。切り残しは、シート端部のけば立ちの原因となります。



III

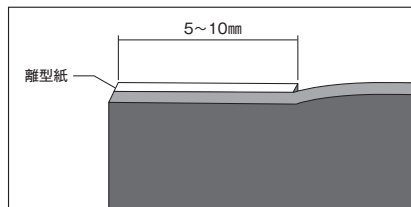
基本的な貼り方

III-2 シートのつなぎ合わせ (つづき)

■突き合わせ貼り

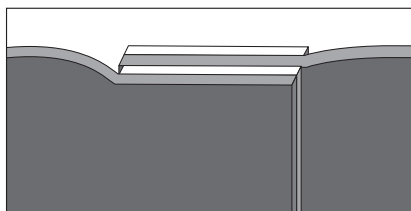
2枚の「101 OKNタックシート」を、隙間なくつないで貼ります。

1枚目を貼る



あらかじめ、1枚目の「101 OKNタックシート」の離型紙を端から約5cm残し切っておきます。1枚目の、「101 OKNタックシート」を貼ります。この時、端から約5cm残した離型紙は残しておきます。

2枚目を貼る

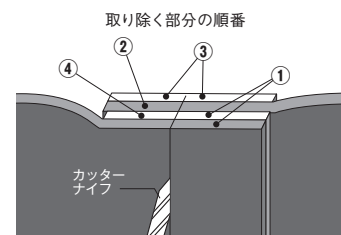


2枚目の、「101 OKNタックシート」を約5cm重ねて貼ります。

重ね部分の裁断



重ね合わせた2枚の、「101 OKNタックシート」の中央部をカッターナイフで垂直に切ります。この時、下地基材まで切らないようにご注意ください。下地基材によっては、切り込みが入ることで隙間ができる場合があります。シートは完全に全て切断してください。切り残しは、シート端部のけば立ちの原因となります。



不要部の除去



隠れた不要部のシートと離型紙を除去します。一度に、剥がすと切り口にゆがみがでてしまうので順番通りに除去してください。

III

基本的な貼り方

III-2 シートのつなぎ合わせ (つづき)

■突き合わせ貼り(つづき)

離型紙の除去



2枚目の離型紙をはがします。

重なりを仮圧着



左右の、シートの端を指で押さえ重なりをなくし均一に仮圧着します。

仕上げ



スキージーで、接合部を圧着します。

Ⅲ 基本的な貼り方

Ⅲ-3 出隅部

■ 出隅部

コーナー部に、シートを折り曲げて貼り付けます。

出隅部の、エッジ部は美しい直線を出すためにコーナーテープ又は、コーナービートを使用してください。

出隅部には、必ずプライマーを塗りしっかり圧着してください。

下地調整



それぞれの、下地基材に最適な下地調整を行ないます。

出隅部には、接着力を高めるため、角からそれぞれ約5cmの範囲にプライマーを塗ってください。

貼り付け



「101 OKNタックシート」を、出隅部から5cm以上の幅を残してカットし、面積の広い方から先に貼り付けてください。

出隅部は、気泡やたるみなどが残らないように、シートを軽く引っ張りながら圧着してください。

貼り終えた後、指又は柔らかい布を巻いたスキージーを押し当て折り曲げます。

コーナー圧着



気温が低く曲げにくい場合はドライヤーでコーナー部を加熱しながら貼り付けてください。

この時、ドライヤーでシートを温めすぎるとシートが熱で変形する恐れがあります。

圧着



最後、再度全体を圧着します。特に、コーナー周辺をしっかり圧着してください。

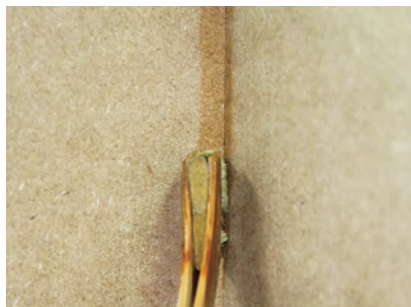
Ⅲ 基本的な貼り方

Ⅲ-4 入隅部

■入隅部

入隅部で、シートをカットして貼り付けます。

下地調整



それぞれの、下地基材に最適な下地調整を行ないます。
入隅部には、接着力を高めるため、角からそれぞれ3cmの範囲にプライマーを塗ってください。

けがき処理



バテベラで軽くけがいて塗り玉などを除き、均一にします。

貼り付け1面



「101 OKNタックシート」を、コーナーから約1cm残してカットし、離型紙の端を約10cm貼り付けてください。離型紙の、端約10cmの位置に縦方向で切れ目を入れます。

仮圧着



気泡やたるみがないようにシートの端を貼ります。

Ⅲ 基本的な貼り方

Ⅲ-4 入隅部 (つづき)

■入隅部(つづき)

圧着

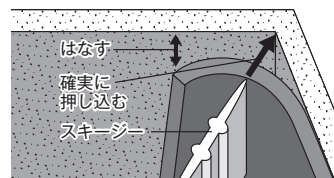


入隅部の、離型紙を残したまま面積の広い方から先に貼り付けてください。次に、残りの離型紙を剥がしながら、半円を描きながらスキージーで入隅部に押し込むように圧着します。

入隅部圧着



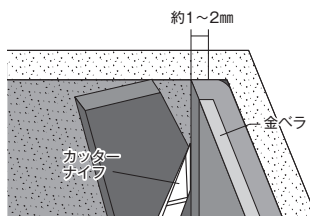
入隅部に、スキージーをあて確実に押し込みます。



チリ処理



入隅部に、金ベラをあて余分なシートをカッターで切り取ります。



入隅部に、金ベラをあて余分なシートをカッターで切り取ります。
この時、金ベラの厚み(1~2mm)くらい重なるようにシートをカットしてください。この部分を、「チリ」と呼びます。

貼り付け2面



反対面の、シートを貼ります。
1面と同様、「101 OKNタックシート」をコーナーから約1cm余裕を見ておきます。
1面と同様に、圧着し金ベラを当て余分なシートを切り取ります。
この場合も、1~2mmのチリを残します。
シートは完全に全て切断してください。切り残しは、シート端部のけば立ちの原因となります。

III

基本的な貼り方

III-4 入隅部 (つづき)

■入隅部(つづき)

仕上げ



余分な、シートを上から下に取り除きます。

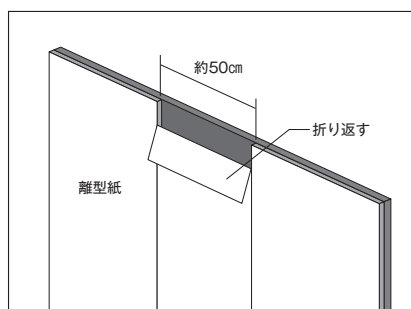
III 基本的な貼り方

III-5 曲面部

■ 曲面部

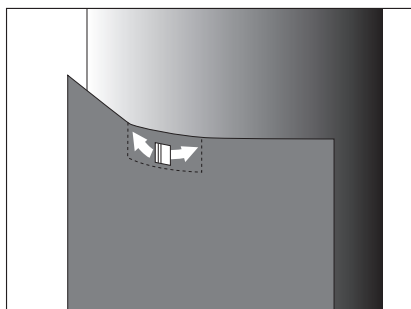
あらかじめ、シートの離型紙を縦分割して切れ目を入れておきます。
シートの引き伸ばしはシート割れや接着不良の原因となります。特に、3次曲面のある対象物には使用しないでください。
接着不良や、ひび割れ、柄の膨張などの恐れがあります。

切り込み



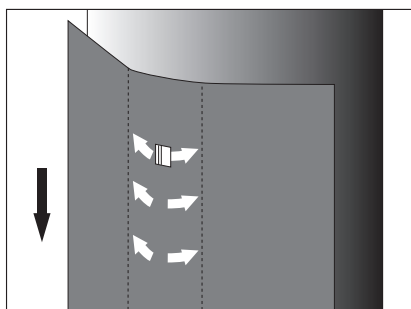
離型紙の、縦方向に2～3ヶ所切れ目を入れ中央部の離型紙を10cmくらい折り返します。
「101 OKNタックシート」まで切ってしまうようにご注意ください。

仮圧着



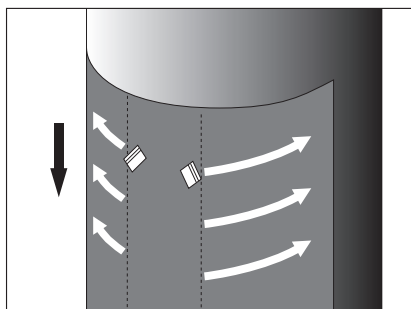
中央部を貼り付けて位置決めをします。

中央部の貼り付け



中央部の、離型紙を剥がしながら貼り付けます。
中央部から、左右に緩やかな円弧を描き上から下へ均一にムラなく空気を追い出すように貼り付けていきます。

左右部の貼り付け



左右部の、離型紙を剥がして同様に貼り付けていきます。
左右が終わると、再度スキージーで中央部を上下に圧着し、左右を中央から左右に圧着していきます。

IV 推奨プライマー

IV-1 一般物性

下地に予め プライマー(OKN-700)を 塗布してください。 		 OKN-700	
タックシート下地用プライマー	種 類	溶剤系	
	主溶剤	合成樹脂系	
	粘 度(20℃)	酢酸エチル	
	不揮発分	約5mPa・s	
	外 観	約13%	
	特 徴	淡黄色	
用 法		OKN-700 (トルエンを使用していないタイプ)	
参考塗布量(吸い込みがない下地の場合)		希釈せずにそのまま刷毛 またはローラー刷毛塗布	
容 量		20～30㎡/リットル	
F☆☆☆☆認定番号		1L	
F☆☆☆☆認定番号		JAIA-007538	
適 応 下 地	プラスターボード	○	
	珪カル板	○	
	石綿スレート	○	
	ラワンベニヤ	○	
	シナベニヤ	○	
	メラミン焼き付け銅板	○※	
	ボンデ銅板	○※	
	モルタル	○	
	塩ビ銅板	△○	
	重ね貼り	△○	
〈記 号〉 ○：推奨プライマー △：表面状態により、推奨可能なプライマー ※：端部にのみプライマー処理			
表面状態により接着性は大きく左右されますので、 必要な場合はシーラー処理やプライマー処理を充分行ってください。 *有効期限は全商品ご購入後6ヶ月以内です。			



〒544-0013 大阪市生野区巽中 2-24-26
TEL. 06-6754-3811 FAX. 06-6757-2339
<http://www.okn.co.jp/>