



Panasonic®

取扱の注意事項 レザードコイル

レザードコイルは谷といりフォーム用加工材料です。

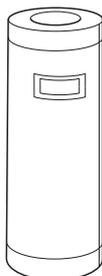
保管輸送時の注意事項

- 本商品は柔らかく、へこみなどが谷コイルに比べ発生しやすいため、輸送時は保護してください。
- へこみなどが発生すると施工後、伸縮などの要因で破れなどが発生し水漏れの原因になります。
保管・輸送時はへこみ・変形・傷などの発生が無いように慎重に取り扱ってください。
- 保管時は発注された商品の長さにより保管方法が異なるため、ご注意ください。
誤った保管方法をするとへこみの原因となります。

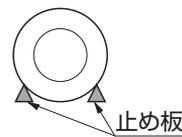
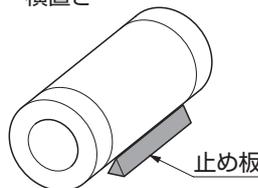
〈商品長さとの保管方法の可否〉

長さ	品番	保管方法	
		縦置き	横置き
20m	KN12152	○	×
50~150m	KN12159	×	○

縦置き



横置き



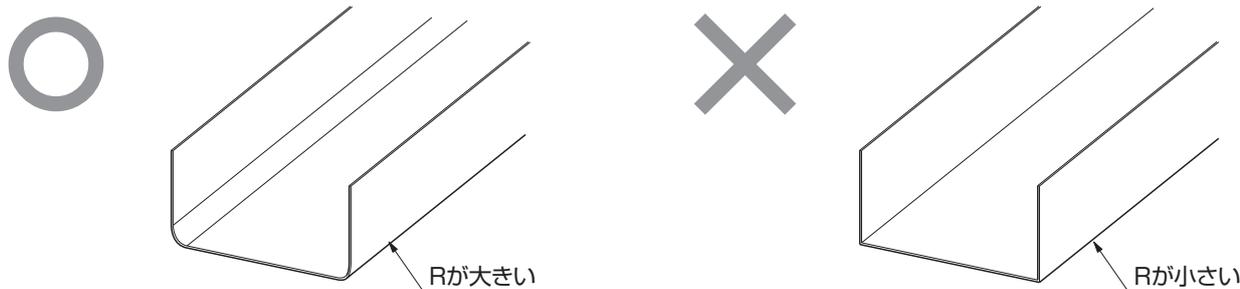
施工前確認時の注意事項

- ①下地の確認…既存部分の下地の劣化は必ず確認し補修してください。
- ②堆積物清掃…既存のとい内の清掃を実施してください。
- ③漏水の確認…漏水が有る場合は必ず補修してください。
- ④排水水勾配…水勾配が適切に取れている事を確認ください。
- ⑤その他、不具合部分が有れば必ず事前に補修してください。
- ⑥既存の落し口と新設の落し口の接合方法を事前に確認ください。

加工時の注意事項

- 凹凸の無い平らな面を確保して加工してください。
芯材が薄いためへこみ・変形・傷の発生が無いように配慮してください。
- 板金はさみなどで容易に切断可能ですが、芯材が薄いため切断時に座屈・曲り・波打ちが発生する場合がありますのでご注意ください。
- 曲げ加工は本商品に当て板を当てて、手で簡単に曲げる事が可能ですが繰り返しの曲げ加工には適していません。
2回以上の180度曲げは避けてください。

- 折り曲げ加工部の加工Rはできるだけ大きくしてください。



※ 芯材が薄いため表層部の外観に問題が無くても内部の芯材に亀裂が生じている場合があります。

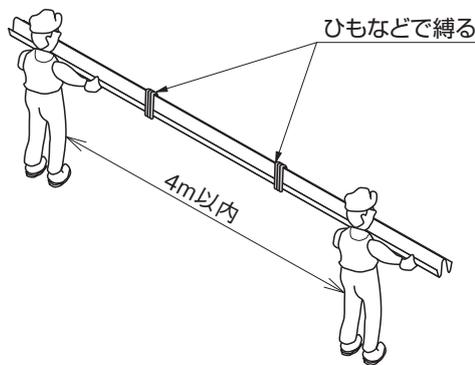
例1) 6mm幅以上のロールで加工することをご推奨します。

例2) ロールバッタ、ドブ折ローラーなどで同じ箇所に繰り返し筋付けを行うと内部の芯材に亀裂が生じる場合があります。

- 機械設備で曲げ加工・切断を行う場合は腰折れや強い負荷が発生しないようにしてください。
実施前にサンプルなどで作業方法や機械設備のクリアランスを調整し適切な加工をしてください。
- 表面保護のため、下記の事項にご注意ください。
 - ① 折り曲げ加工の際には木製工具などをご使用ください。
 - ② ケガキやマーキングチェックは色鉛筆、水溶性インキなどをご使用ください。
 - ③ 成形ロールのクリアランスはコイル全体厚みに調整してください。
 - ④ 樹脂の傷、切断面には谷コイル補修塗料で補修してください。

施工運搬時の注意事項

- 本商品の加工完了後に運搬する際は、
2人以上で運搬し、支持点の間を
4m以内になるようにしてください。
- 運搬時は必ず右図の様に曲げてひもなどで
縛り運搬してください。(腰折れ防止のため)

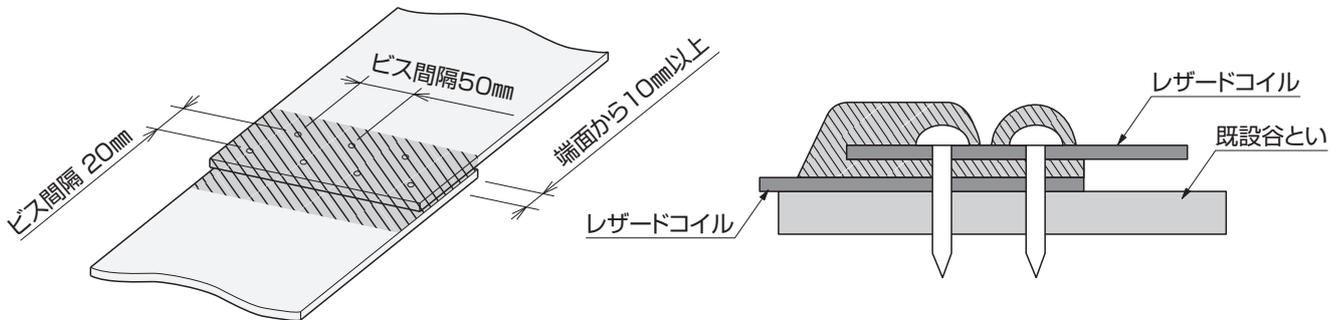


施工時の注意事項

- 既設谷といへの挿入について
腰折れするおそれがありますので、挿入時に無理に折り曲げないでください。
- 締結部品について
止まりや接続加工などの締結部品にはリベットを使用せずにステンレス製の薄鋼板用ビス(ナベビス、径4mm)を使用してください。
- エキスパンション加工について
真冬の温度差により発生する熱伸縮を吸収するため、標準として20mに1か所程度エキスパンションを設けてください。
あらかじめ、1スパンの長さや温度差を考慮して決めたエキスパンション間隔に合わせて、両方の止まりの返し部に取り付けてください。

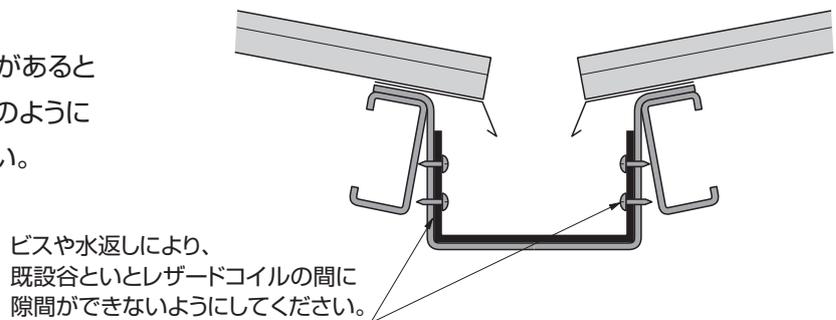
●レザードコイルの接続について

- ①レザードコイルの接続にはステンレス製の薄鋼板用ビス(ナベビス、径4mm)を使用し、50mm間隔で千鳥に打ってください。また端面から10mm以上の距離にビスを打ってください。
その際、既設の谷といとレザードコイルを必ず締結してください。
- ②下図の  部のように、タニシールを均一に充てんしてください。
ビスの部分は頭を包みこむようにタニシールを充てんしてください。



●側面部の立ち上げについて

既設谷といとレザードコイルの間に隙間があると雨水が入る可能性がありますので、右図のように水返しやビスなどで補強を行ってください。



●ドレン部について

たてといの熱伸縮を逃がす納まり(伸縮部材:やりとりソケットなどを使用)で施工してください。

●その他注意事項について

- ①温度が100℃を超える場所での使用はお避けください。
- ②溶接の火花を浴びないようにしてください。(火花が被覆層を溶かします)
- ③油、有機溶剤(シンナー、ガソリンなど)が付着しないようにご注意ください。
(溶剤が被覆層を劣化させます)
- ④施工中についた傷や切断面は、谷コイル補修塗料で補修してください。
- ⑤ボルト類などの金具はステンレス製(SUS304)をお使いください
- ⑥施工後のくず鉄、鉄粉は取り除いてください。
- ⑦シーリング材をご使用になる場合は、必ずタニシール(KN92)をご使用ください。
 - ・シールする表面の水分(雨天後・霧など)・油・ほこりなどは、きれいなウエスなどで充分取り除き水分を乾燥させた状態でシーリングしてください。
(水分や油、ほこりなどが付着したままシールすると、タニシールの密着力が低下します)
 - ・シールする表面に油分が付着した場合は、無水エタノール(無水アルコール)できれいに拭き取ってください。
 - ・シールする際は、表面に密着させるように塗って、シーリングしてください。
 - ・雨天時(少雨状態含む)でのシーリング工事は、密着不足の原因となりますので、絶対に行わないでください。
 - ・気温5℃以下でのシーリング工事は密着不足の原因となりますのでさけてください。
- ⑧幅方向への継ぎ足しは行わないでください。

施工後の注意事項

- 風(負圧)の影響により浮き上がりなどが心配な場合は、負圧対策をしてください。
(金物などで定ピッチの浮き上がり対策をするなど)

受け金具のみの場合



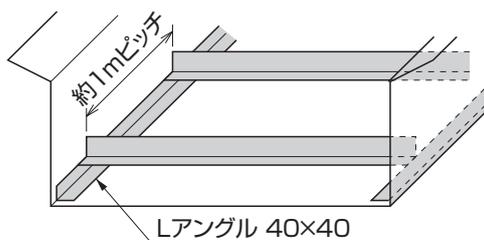
強風時の負圧により、レザードコイルのまくり上がりのおそれがあります。



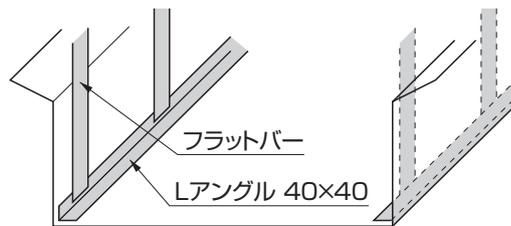
強風時の負圧対策工法のご提案



押さえ金具
(直置きタイプ)



押さえ金具
(吊金具タイプ)



- 施工後、以下の点検を実施してください。
流水確認,腰折れなどの不具合部の発生確認(発生時は補修)
- とい内の清掃…切断くずなどでのもらいさび発生防止など