

## 2. ビニル床シートの施工

第1章

第2章

第3章

第4章

2 ビニル床シートの施工

第5章

### 施工上の特性

#### ◎ビニル床シートはビニル素材のため、以下の注意が必要です。

- 急激な温度変化があると寸法変化しやすくなります。特に高温時に伸びやすいためご注意願います。
- 低温時はシートが硬くなり、巻き癖が取れにくくなりなじみが悪くなります。トーチランプで温めながら施工するとなじみやすくなります。

#### ◎巻きの状態で施工現場に搬入されますので、巻き癖が残ります。

#### ◎シート状でやわらかいので、しごきに弱くなり(耐動荷重性に弱い)、膨れやたわみが生じやすくなります。

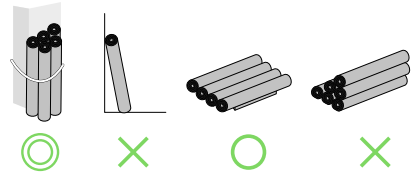
#### ◎シート状で目地が少ないので、下地を密封することになります。

下地の湿気が逃げにくく、接着剤の溶剤も揮発しにくいいため、膨れが現れやすくなります。

#### ◎下地水分率が『グレードⅡa(8~10%)』の場合は耐湿工法を取ります。使用接着剤はウレタン・エポキシ樹脂系接着剤を使用します。また水がかかる可能性がある場合は、端部処理も重要になります。詳細は『ビニル床シートの施工/耐水工法(P.74~)』をご参照ください。

### ■ 運搬・保管上のご注意

- 製品は梱包をとかずに、平坦な場所にまっすぐに立てて保管します。ななめに立てかけると、角に集中荷重がかかり変形することがあります。ロープなどで倒れないようしっかりと固定してください。重量物なので、転倒は事故や器物破損の原因となります。立てて保管することができない場合は平らな場所に並べておき、歯止めをしてください。(長期間寝かせた状態で保管すると、床材が変形することがあります。)



- 長時間にわたる直射日光や高温状態での暴露、雨水などによる水濡れは避けてください。変形・変退色・変質の原因となります。

### 施工手順

- 1 下地が強固で、平滑なことを確認し、ワックスや汚れは除去します。隙間や段差等は補修します。

- 2 貼付け方向・取合わせを検討の上、割付けし、割付けに基づいて若干長め(約10cm)に粗切りします。

- 取合わせ、継ぎ目の位置に注意します。
- 幅なりのままで貼ると、端部が傷んでいたりと、直線が出ていない場合があります。必ずエッジトリマーで耳落としてしてください。

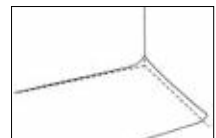


【柄ものシートの割付け】

部屋の大きさより一柄余分に粗切りします。丈継ぎのジョイントがある場合は更に一柄余分に計算し、柄の合う状態で裁断します。厳密な柄合わせには、サンプル帳の柄マッチを一柄とします。一柄分が16cmでも、印刷リピートはその整数倍、32cmや48cmとすることがあります。

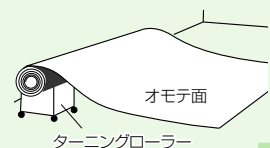
- 3 現場の環境になじませるために、材料を仮敷きします。

- 特に、厚手のビニル床シート、耐動荷重性シートのような硬い材質の床シートは、施工前に必ず仮敷きし、巻き癖を取り除いてください。
- ただし、下地に湿気がある場合や、長時間の仮敷きは耳部の反りを招くおそれがあります。
- 仮敷きしてから丈方向の切込みを入れるとより正確な裁断が行えます。



#### 📖 ×モ

ビニル床シートは端部の反りを防ぐため、表巻きにして出荷しております。施工時にはターニングローラーを使用すると便利です。



## 4 壁際は巾定規等によって部屋の出入りに合わせて切込みます。

### 【巾定規を用いた切込み法】

#### ●幅方向

- ①壁と平行にシートを置き、巾定規をあてて確認します。  
出柱など巾定規より長い障害物がある場合は右図のように切り筋を入れ、柱にかぶせるようにシートを奥へと差し込みます。(図1)
- ②巾定規は、後下がり引き、先端にカッターナイフをあて、壁方向に力を加えながら切込みます。この時巾定規は、先端を壁に押し付けるようにし、手前側の角は壁にゆるくあてて切込んでください。(図2.3)
- ③端末の余り部分は巾定規での切込みが困難なため、直定規をあてて切り落とします。

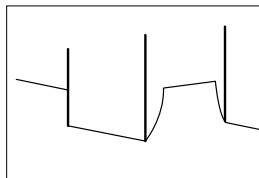


図1

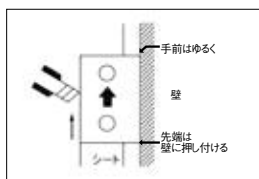


図2



図3

#### ●丈方向

幅方向を切込んだシートがきちんと壁際に納まることを確認してから丈方向の切込みを行います。

- ①シートのたるみを取り、適当な箇所を選び巾定規を使ってシートの両端部および下地に印を付けます。シート内側端部はシートを正確にずらすために、下地にシートの端に沿ってスライド線を記入します。(図4)
- ②スライド線に沿って、シートを引き下げ、壁や下地に付けた印にシートの印を合わせます。合わせる位置は図5を参考に注意して合わせてください。
- ③巾定規を壁に合わせて切込みます。(図6)

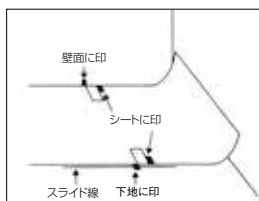


図4

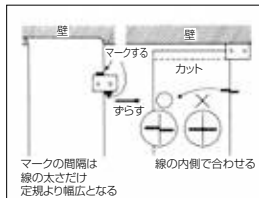


図5

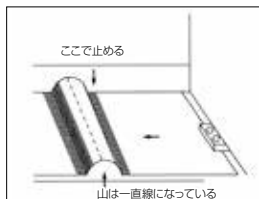


図6

#### ！ 注意

ズラすことでシートに山ができますが、この山はたわみのないようにします。山を取る時には、壁近くで取ると蛇行するため、できる限り壁から遠いところで取るとよいでしょう。

- ④同様に反対側も行います。

### 【トリマーによる簡易的な方法】

やわらかいシートの場合は各種トリマーによる切込みが行えます。巾木を傷つけない微調整の可能な工具（パーキリなど）を使用し、きつめの施工にならないように注意してください。

#### パーキリの使用方法

- ①パーキリはスライディングベースをつけた状態で使用します。
- ②調節は本体と底板（スライディングベース取付け板）の間のできる隙間を目安として行い、シートの厚さと隙間が一致する箇所を基本位置とします。
- ③作業者によって力の加わる位置、手首の角度が異なるので、残材で試し切りを行うことが不可欠です。また、自分に合わせた調節位置は、他の作業者に合わないことがあるので、その都度調節し直してください。



### 【デバイダー・コンパスによる切込み法（デバイダー法）】

巾定規が使用できない場所ではデバイダー・コンパスを使用して切込みます。

- ①壁際に立ち上がっているシートを手前にめくり、デバイダーの足の1本を下地と壁の突付け部分にあてます。(図7)
- ②シートに2点印を付けます。(図8)
- ③印を付けた2点を中心として交差する点に印を付けます。(図9)
- ④同様の方法で一つの壁面について2～3点印を取り、切込みます。(図10)  
ただし、壁の曲がり方によっては点の数を増やす必要があります。

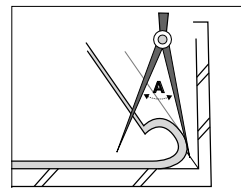


図7

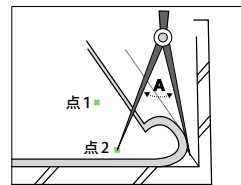


図8

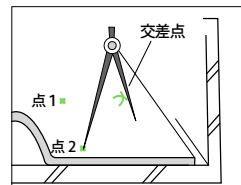


図9

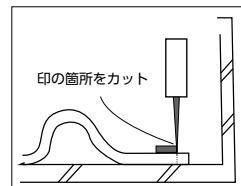


図10

### 【その他の切込み】

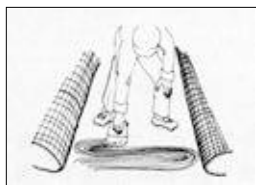
排水パイプや円柱の周囲などは、高い技術を要します。型紙を使用して施工すると効果的です。エンボスなど表面の凹凸があるシートでのトリマーなどによる切込みは難しく、綺麗に仕上がらないことがあります。可能な限り切込みを行ってください。

## 5 施工面積、シートの種類に応じた方法で接着剤を塗布します。

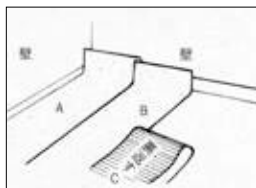
●長さ5m未満の室内では、周囲を先に切込んでから、幅方向にシートを折り返し、半分ずつ接着剤を塗布します。

※切込み後の長手折返しを行うと、巻き縮みが発生し、けがき位置に誤差が生じることがあります。

●大面積フロアでは、幅方向のみの切込みを行い、丈方向の壁際手前約1mを残して先に接着剤を塗布します。



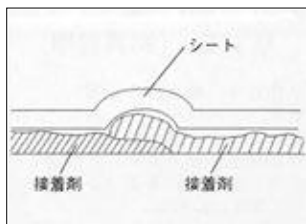
観音開き（幅折り返し）



長手折返し

### ！ 注意

●やわらかいシートの場合、二重塗りした接着剤の重なる部分に盛り上がりができることがあります。ご注意ください。

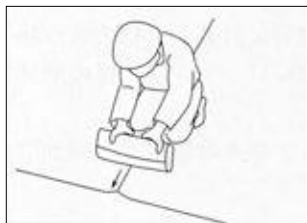


## 6 接着剤の貼付け可能時間内にシートを貼付け、圧着時間内にローラーをかけて圧着・エア抜きします。

●貼付け可能時間内にタイミングよくシートを貼付け、しごき板でエア抜きをしながら、幅継ぎ部の裁ち納めをし、圧着時間内にローラーを掛けます。

●ローラー掛けが済んだら、空気だまりをしごき板で目地の方向に押し出します。

※空気だまりは下地湿気により、膨れの原因となりやすいので、どんなに小さくても、必ず空気だまりを追い出してください。



## 7 接合部は落とし込みなどを用い、けがいてからカットします。



### ！ 注意

●継ぎ目できつめの施工をした時、納まりが悪く感じたが、ハンドローラーで圧着をすると一応納まった様に見える場合があります。後日その箇所は突上がるおそれがあります。きつめに施工し、ジョイントに反りが見られた場合は、砂袋等により荷重を掛け養生してください。ただし執拗な圧着は肝心なジョイント部の接着剤を押し退けてしまい接着不良となるおそれがありますので注意が必要です。

## 8 接着剤などによる汚れや不備な点がないかを確認し、接着強度が出るまで24時間以上養生期間をとります。

## 9 シートの種類や施工環境に応じて、継目処理を行います。

- 継目処理の種類と施工方法はP.62～をご参照ください。
- 製品ごとに継目処理の種類は決まっています。詳細は「東リ総合カタログ」もしくは弊社サンプル帳をご覧ください。
- 完全な継目処理をすると後日の目地スキを防ぐことができます。また、薬品液類などが目地から下地に回るのも防ぎます。

## 10 汚れや不備な点がないかを確認し、継目処理剤が硬化するまで養生します。必要に応じて養生シートを使用してください。(P.45参照)

### メモ

#### こんな時どうする？

◎ローラー掛けを行った後、いくつかの膨れが残ってしまった。  
くし目の方向から、空気が逃げる方向を確認し、シートの端に近い方向から、ローラー掛けを行います。

◎仮敷きできる広い場所がない。  
粗切りをしてから、長い床シートを下にして短い床シートを順次重ねて敷き伸ばします。

## ビニル床タイル、ビニル床シートの初期メンテナンスに関して

### ビニル床タイル・ビニル床シートの初期メンテナンスについて

新しくビニル系床材が施工されたときは、床材表面に施工時の汚れ、初期汚れ防止のための製造時のワックス、可塑剤等が付着していることがあります。最初のメンテナンスを行う前に必ず専用のクリーナーで洗浄してください。

洗浄することにより、新しく塗布する樹脂ワックスの皮膜がタイルによく密着するようになります。

#### 複層ビニル床タイルの初期メンテナンス

一般的に複層ビニル床タイルは、アクリル樹脂系ワックスの密着性が弱いので、施工後、養生期間をおいてから青パッドと洗浄剤を用いてポリッシャー洗浄し、よくすすいだ後に樹脂ワックスを塗布してください。なお、ニューFBワックス、Uワックス、ツヤノンワックス（抗菌）は密着性に優れていますので、よりご安心いただけます。

求める空間のイメージに合わせて、ワックスをお選びいただけます。

#### 〈低光沢タイプ〉



ツヤノンワックス（抗菌）光沢を抑えた、マットな仕上げ木や石の素材の表情を求めるときには、低光沢（マット）に仕上げるツヤノンワックス（抗菌）がおすすめです。

#### 〈高光沢タイプ〉



Uワックス 光沢仕上げ  
磨かれた石材など光沢ある表情を求めるときは高光沢タイプのUワックス等がおすすめです。



東リホームページでは、ツヤノンワックス（抗菌）を詳しくご紹介しております。



### NWシリーズにおける引渡し前クリーニングについてのお願い

NWシリーズは一般のシートやタイルと異なり、養生後、ワックス塗布を行いません。引渡し前には、以下のクリーニングを行ってください。

#### 1. 施工時に発生したチリやホコリをきれいに取り除いてください。

モップやダスタークロス（不織布）等を使用し、堆積したチリやホコリをしっかりと取り除いてください。清掃の際はモップをこまめに洗浄し、モップに付着した汚れをきちんと取り除いてください。

モップが汚れていると、吸い込んだ汚水が床面に塗り広がる可能性があります。

最後に水を絞ったきれいなモップで拭き上げてください。

#### 2. 汚れが残る場合は洗浄剤を使用し、ポリッシャーまたは、自動床面洗浄機で洗浄してください。

チリやホコリの量が多い場合、モップでの水拭き清掃だけでは汚れが除去しきれない場合があります。汚れが除去できない場合は、洗浄剤を使用し、ポリッシャーや自動床面洗浄機で洗浄願います。

洗浄時に発生した汚水は床面に残さず、水を絞ったきれいなモップで拭き上げてください。

#### 3. 清掃後は養生をお願いします。

「NWシリーズのメンテナンス」はP.128に掲載しておりますのでご参照ください。

# 継目処理 — 溶接棒 —

## 熱風溶接工法

第1章

第2章

第3章

第4章

2 ビニル床シートの施工

第5章

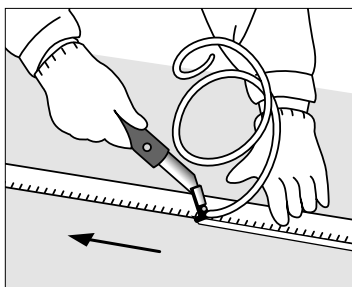
### 1) 前養生

接着剤が十分に乾燥するまで (24時間以上) 養生してから溶接作業を行います。

### 2) 溶接棒の用意

必ず床材ごとの専用溶接棒を使用してください。事前に使用分の長さにおきます。

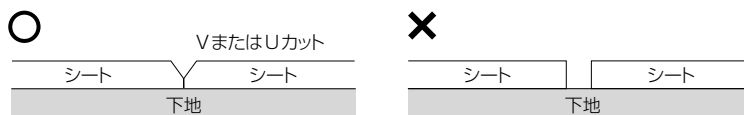
### 3) 溝切り



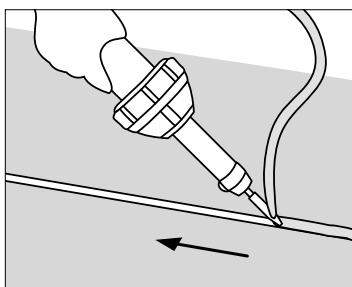
継ぎ目は、シートの厚みの1/2～2/3程度をVカットまたはUカットします。

#### ✓ チェックポイント

継ぎ目を2～3mmあけて溶接すると十分な強度が得られないので、必ず溝切りを行います。



### 4) 熱溶接

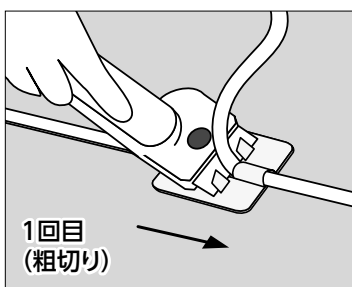


溶接機を使用し、専用溶接棒を熱溶接します。

温度に注意し、ノズル先端に圧力をかけて溶接を行います。

スピードを控え目にして双方のシートに確実に均等に熱と力が加わるようにしてください。

### 5) 余盛り部分のカット

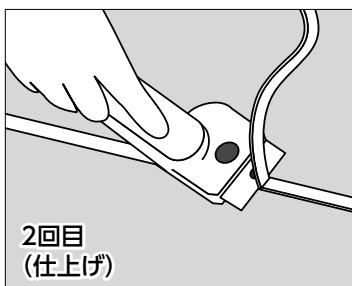


余盛り部分をスペーサーを使用しスパトラナイフなどでカットし、十分に冷えてから仕上げカットを行います。

一度にカットすると溶接棒のやせが生じ、きれいに仕上がません。

NWシリーズの専用溶接棒は一般ビニル床シート用溶接棒に比べ固めになっています。熱風溶接後の溶接棒が温かいうちにカットを行ってください。

### 6) 仕上げカット



仕上げカット