

# LINTEC SIGN SYSTEM

パロア

PAROI®

施工マニュアル

## 目次

<b>1</b>	<b>施工前にお読みください</b>	
1- 1	このマニュアルは	1
<b>2</b>	<b>施工にあたっての注意</b>	
2- 1	使用場所の注意	2
2- 2	下地の注意	3
2- 3	作業環境について	4
2- 4	施工に必要な用具類	5
<b>3</b>	<b>パロアとは</b>	
3- 1	パロアとは	6
3- 2	パロアの特性	6
3- 3	パロア（防かび・抗菌タイプ）の特性	7
3- 4	パロアの保管	8
3- 5	仕様決定時の注意	8
<b>4</b>	<b>下地調整</b>	
4- 1	下地調整とは	9
4- 2	シーラー処理	10
4- 3	パテ処理	11
4- 4	プライマー処理	13
4- 5	けい酸カルシウム板、フレキシブルボード、石膏ボード	14
4- 6	モルタル下地	15
4- 7	ボンデ鋼板、アルミ板、ステンレス板	16
4- 8	化粧合板	17
4- 9	プラスチック樹脂	18
4-10	塗装面	19
4-11	ガラス	20
<b>5</b>	<b>貼り施工</b>	
5- 1	基本的な平面貼り	21
5- 2	パロアのつなぎ	23
5- 3	出隅部	27
5- 4	入り隅部	29
5- 5	曲面貼り	32
5- 6	目地処理	33

# 1

## 施工前にお読みください

### 1-1

#### このマニュアルは

このマニュアルには、リンテック・パロアを美しく施工するための標準的な作業方法と注意を記しています。施工前に、記載されている注意をよくお読みください。

パロアは、表面デザインを施した高品位フィルム（塩化ビニール）に粘着剤を塗工した内装用高級装飾シート。耐候・耐磨耗・耐薬品性に優れ、施工も容易です。また、曲面や複雑な形状にも対応できるので、ハイグレードな内装材として多彩な場所にご採用いただけます。

パロアは、さまざまな優れた特性を持っていますが、施工場所によっては、その特性を発揮できない場合があります。

## 2

### 施工にあたっての注意

#### 2-1

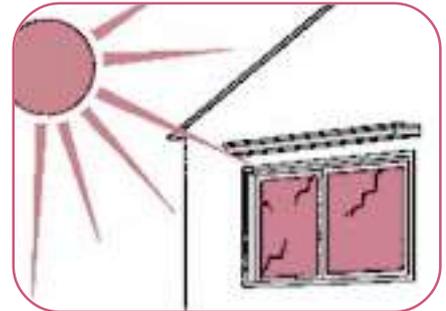
#### 使用場所の注意



右記の場所での施工にあたっては、当社にご相談ください。

直射日光のあたるガラスに広い面積には施工しないでください。

直射日光があたり、シートが広い面積で貼られていると、ガラスが蓄熱し膨張します。このため、ガラスが割れる危険性があります。ガラスの種類やシートの色、貼り付け面積の比率などで条件は異なりますが、全面貼りは特に避けてください。



床面には施工しないでください。

磨滅や剥離を起こす場合があります。また、滑って転倒する可能性もあります。



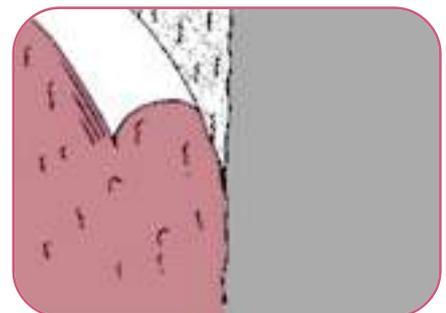
プール・サウナなどでの使用はご注意ください。

水中・高湿度・高温度下では、水の浸透によりハガレをおこすことがあります。



平滑に下地調整したうえで施工してください。

平滑でない下地に施工すると、パロア本来の性能を発揮できないばかりでなく、ハガレをおこす場合もあります。



■屋外で使用する場合は、  
Eシリーズからお選びください。

- Eシリーズを屋外で使用する場合は、シート端部へのシール処理などで防水処理を十分行ってください。水分が入り込むと剥れの原因になります。
- Eシリーズを屋外で使用する場合は、突き合わせ貼りは避け、重ね貼りをしてください。なお、Eシリーズは表面を特殊処理していますので、重ね合わせ部をサンドペーパーにて研磨し、プライマー処理をしてから貼り合わせてください。
- 屋外ドアへの施工については、Eシリーズを含め不具合が発生する可能性がありますので、使用を避けてください。

2-2

下地の注意

■施工に適さない下地基材があります。

プラスチック樹脂の中には、基材として用いるとフクレ・ハガレを発生する可能性のあるものがあります。事前に確認試験を行ってください。

■フクレ・ハガレを起こすため、基材に適していないプラスチック樹脂

- アウトガスを発生する基材 —— ポリカーボネートにはアウトガスを発生するものがあります。
- 遊離成分が含まれている基材 —— ターポリン、軟質塩化ビニールなど。
- 接着力が得られない基材 —— PP (ポリプロピレン)、PE (ポリエチレン)、シリコン樹脂、フッ素樹脂など。

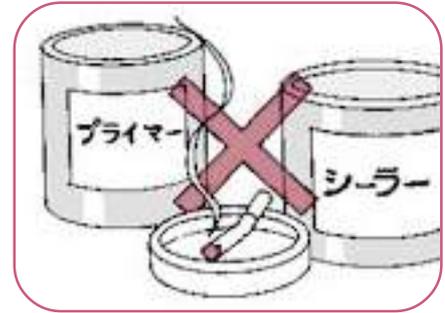
基材に合った下地調整を十分に行った上で施工してください。  
下地調整については、4章をご覧ください。

2-3

作業環境について

火気にご注意ください

パロアの施工にあたっては、基材に適した下地調整が必要です。この下地調整にはプライマーやシーラーなど、可燃性引火物を使用するので火気に注意してください。



十分な換気を

下地調整に用いるプライマーやシーラーには有機溶剤が含まれているので、換気を充分に行ってください。

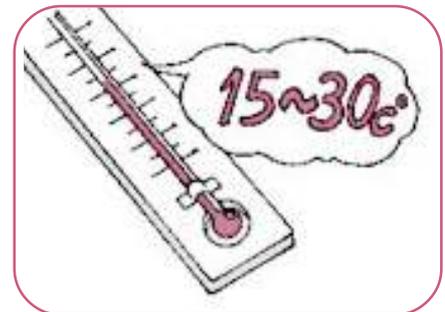
狭い閉鎖空間で作業する場合は、強制排気ファンなどをご使用ください。



作業環境（気温）

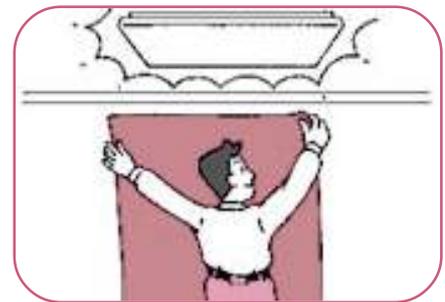
作業の適温は 15 ~ 30 です。

冬期で気温が 5 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。貼り作業にはドライヤーを併用し、加熱しすぎない程度に温めながら圧着してください。



施工は明るい場所で

暗い場所で施工すると、気泡やハガレなどを見逃す危険があります。作業場所が暗い場合は補助照明などを利用してください。



塵やホコリの多い場所での施工は避けてください

シートと基材の間に塵やホコリが入ると、仕上がりに凹凸ができたり、気泡が発生する原因になります。

作業場所周辺の床を清掃した後、ホコリが立たないように注意して施工してください。

パロアに静電気が起きると糊面に近くのごみを吸着することがあります。



2-4

施工に必要な  
用具類

環境を整えるための用具

- ・ジェットヒーター
- ・強制排気用ファン
- ・防塵マスク
- ・ゴーグル  
(天井面の下地調整用)

下地処理材

- ・シーラー
- ・パテ  
(下塗り、中塗り、仕上げ)
- ・ポリパテ  
(合成樹脂板、鉄板下地用)
- ・コーナーテープ(角出し用)
- ・プライマー
- ・ラッカーシンナー、トルエン  
(濃度調整、ハケの洗浄用)
- ・イソプロピルアルコール、中  
性洗剤水(清掃用)

下地処理用具

- ・パテ盛り板
- ・パテベラ  
(パテ処理用)
- ・サンドペーパー  
(下地用 #100、仕上げ用  
#180 前後)
- ・スクレーパー
- ・刷毛  
(シーラー、プライマー用)
- ・マスキングテープ  
(プライマーはみ出し防止)
- ・ヘアドライヤー  
(シーラー・プライマー乾燥用、  
曲面絞り込み用)
- ・オートネイルパンチ(先端がフ  
ラット)、オートネイルポンチ  
(先端がとがっている)

貼り施工用具

- ・スキージ
- ・柔らかい布やセーム皮を巻い  
たスキージ
- ・ローラー
- ・竹ベラ
- ・スチール定規
- ・カッターナイフ
- ・ハンドドライヤー
- ・断裁下敷き用マット

その他

- ・ウエスまたは柔らかい布
- ・軍手
- ・靴



# 3

## パロアとは

### 3-1

#### パロアとは

パロアは、高品位シートに木目や石の表面などの多彩なデザインをプリント。素材に合わせてエンボス加工を施したものに粘着剤を塗工した内装用高級装飾シートです。

パロアは、厳重な品質管理のもとで製造しておりますが、ロットにより多少の色差が生じる場合があります。また製品改良のため、予告なく製品の仕様および価格を変更する場合があります。あらかじめご了承ください。

### 3-2

#### パロアの特徴

##### ■製品仕様

サイズ	1,220mm × 50m / 本
厚み	約0.20 ~ 0.25mm
重さ	約28kg / 本

##### ■素材

塩化ビニール

##### ■一般物性データ

項目	評価方法	測定値
耐候性	サンシャインウエザオメーター 300時間(Eシリーズは、同5,000時間)	変化なし
耐摩耗性	テーバー式5,000回転CS-17、1kg荷重	変化なし
寸法安定性	アルミニウム板に貼り付けた100mm×100mmの試料にクロスカットを入れ、65℃×48時間後のカット部最大隙間を測定	0.3mm以下
耐熱性	アルミニウム板に貼り付け、65℃に連続28日間放置後の接着力	変化なし
耐温水性	40℃の温水に7日間浸漬	変化なし
耐ヒートサイクル性	アルミニウム板に貼り付け、規定温度範囲(-30℃~ 80℃)内で12日間放置後の外観変化や剥れや変色を確認	剥がれや変色無し
耐湿性	40℃湿度90%に28日間放置後の接着力	変化なし
耐低温衝撃性	1mm厚のアルミニウム板に貼り付け、0℃の環境下でのデュボン衝撃試験機(0℃の環境下で1000g-100mm-1/2インチ)	フィルムの割れ発生せず

各基材に貼付し、48時間後に剥離速度300mm/分、180°方向に剥離した際の粘着力を測定。  
プライマー塗布条件は23℃、乾燥時間1時間。 単位：N/25mm

接着力	被着体	プライマーなし	プライマー塗布
	シナベニヤ	5	29
	MDF	9	24
	石膏ボード	11	22
	ケイ酸カルシウム板	9	31
	メラミン焼付鋼板	21	41
	塩ビ鋼板	39	50
	アルミニウム	12	48
	ステンレス	15	62
	アクリル	27	51
	モルタル	24	29
	ガラス	21	50

アルミニウム板またはアクリル板に貼りつけ、所定時間浸漬し、目視で状態を評価。

耐薬品性	水	24時間	変化なし
	塩水噴霧5%	35°C×7日間	変化なし
	塩酸(10%)	24時間	変化なし
	水酸化ナトリウム(10%)	24時間	変化なし
	エタノール	24時間	変化なし
	メチルエチルケトン	5分間	変質する
	トルエン	5分間	変質する
	酢酸エチル	5分間	変質する

下記物質と18時間接触後、永久的なシミを残さない。

耐汚染性	ミルク、コーラ、コーヒー、レモンジュース、紅茶、ポートワイン、ケチャップ、酢、塩水(1%)、石鹼水(1%)、家庭用アンモニア、オレイン酸油、エチルアルコール(50%)、塩酸(10%)、過酸化水素水、ホルマリン、苛性ソーダ(10%)
------	---

\*上記データは「パロア」の代表的な製品の実測値であり保証値ではありません。

### ■防火認定

国土交通省防火認定	防火性能	その他の防火認定
塩化ビニル樹脂系フィルム張 NM-2420、NM-2421 ※下地：法定不燃材料(アルミニウムを除く)	不燃	車両内装材 (日本鉄道車両機械技術協会 ／不燃性)

### ■ホルムアルデヒド発散等級

国土交通大臣認定 MFN-2641	F☆☆☆☆
-------------------	-------

## 3-3

### パロア(防かび・抗菌タイプ)の特性

#### 注意

その他物性は、パロアの一般物性と同一です。

### ■カビ抵抗性能 (防かび・抗菌タイプ)

パロアの表面に付着した各種カビの発生を抑制する効果があります。

#### ●試験結果

ASTM G21-90に準拠。試験片に混合孢子懸濁液をまきかけ、28°C湿度85%以上で21日間培養。	カビの発育を認めない
---	------------

試験依頼先：財団法人日本食品分析センター 試験成績書発行年月日：平成8年4月22日  
試験成績書発行番号：第0559021318-3号

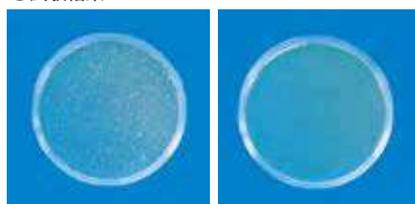
JIS Z2911(1992)に準拠。試験片に混合孢子懸濁液をまきかけ、28°C湿度約97%で28日間培養。	菌糸の発育を認めない
--	------------

試験依頼先：財団法人日本食品分析センター 試験成績書発行年月日：平成8年4月22日  
試験成績書発行番号：第0559021318-2号

### ■抗菌性能 (防かび・抗菌タイプ)

パロアに付着した大腸菌、黄色ブドウ球菌、MRSAなどの細菌の増殖を抑制する効果があります。

#### ●試験結果



パロア一般タイプ MRSA 24時間保存後      パロア防かび・抗菌タイプ MRSA 24時間保存後

50mm×50mmの試験片表面に菌液を滴下、35°C湿度90%以上の条件で24時間保存した後、試験片上の生菌数を測定する。

試験菌	シートの種類	開始時	24時間後
大腸菌	一般タイプ	4.3 X 10 <sup>5</sup>	2.4 X 10 <sup>7</sup>
	防かび・抗菌タイプ	4.3 X 10 <sup>5</sup>	<10
緑膿菌	一般タイプ	1.1 X 10 <sup>5</sup>	8.7 X 10 <sup>6</sup>
	防かび・抗菌タイプ	1.1 X 10 <sup>5</sup>	<10
黄色ブドウ球菌	一般タイプ	2.8 X 10 <sup>5</sup>	4.6 X 10 <sup>5</sup>
	防かび・抗菌タイプ	2.8 X 10 <sup>5</sup>	<10
MRSA	一般タイプ	2.5 X 10 <sup>5</sup>	2.1 X 10 <sup>5</sup>
	防かび・抗菌タイプ	2.5 X 10 <sup>5</sup>	<10

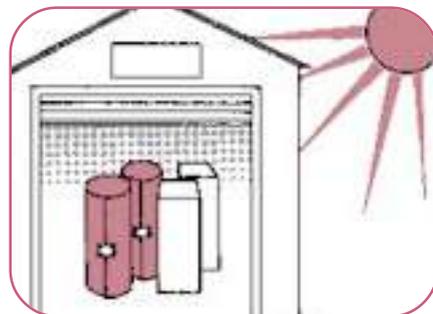
試験依頼先：財団法人日本食品分析センター  
試験成績書発行年月日：平成8年6月20日  
試験成績書発行番号：第0559051289号

3-4

パロアの保管

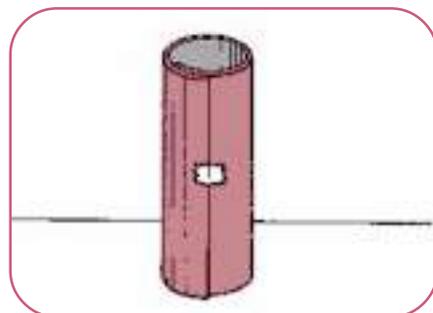
製品の保管

「パロア」は湿気や直射日光を避け、風通しの良い冷暗所で保管してください。(保管気温：30以下)  
また、開封した後はできるだけ早めにお使いください。



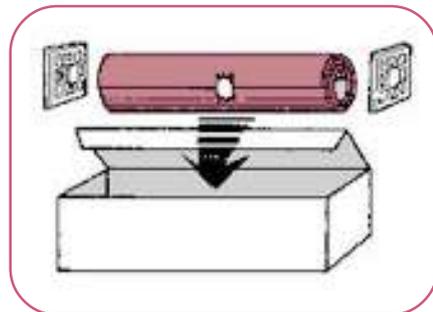
カットしたシートの保管

カットしたシートを保管する場合は、離型紙を内側にゆるく筒状に巻き、テープで仮止めた後、立てて保管してください。  
横に倒しておくと、誤って踏むなど、シートを傷つける可能性があります。



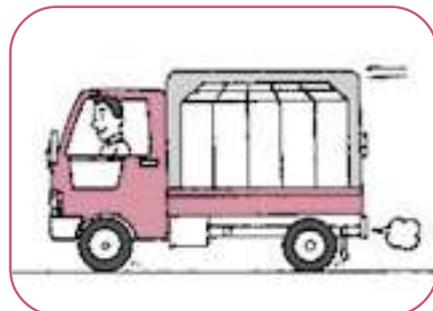
残った製品の保管

残ったパロアを保管する場合は、中心に紙管を入れて離型紙を内側に巻き、両端にエンドキャップを差し込み、ダンボールケースに入れて保管してください。



製品の運搬

キズがつかないように、できればダンボールケースに入れて運搬してください。  
少量の場合は離型紙を内側にして紙管に巻き、テープで仮止めて運搬してください。  
運搬時は、パロアがつぶれたり折れシワが付かないように注意し、下積みは避けてください。



3-5

仕様決定時の注意

製品の色が下地の影響を受けることがあります。  
シートは、ロールの長手方向につなぎ目が入る場合があります。  
カタログ貼付サンプルの 패턴の流れ(上下)がロールの長手方向となります。  
スエードシリーズは耐汚染性がその他のシリーズより劣ります。頻繁に、人が手を触れる場所へのご使用には、ご注意願います。

## 4

## 下地調整

## 4-1

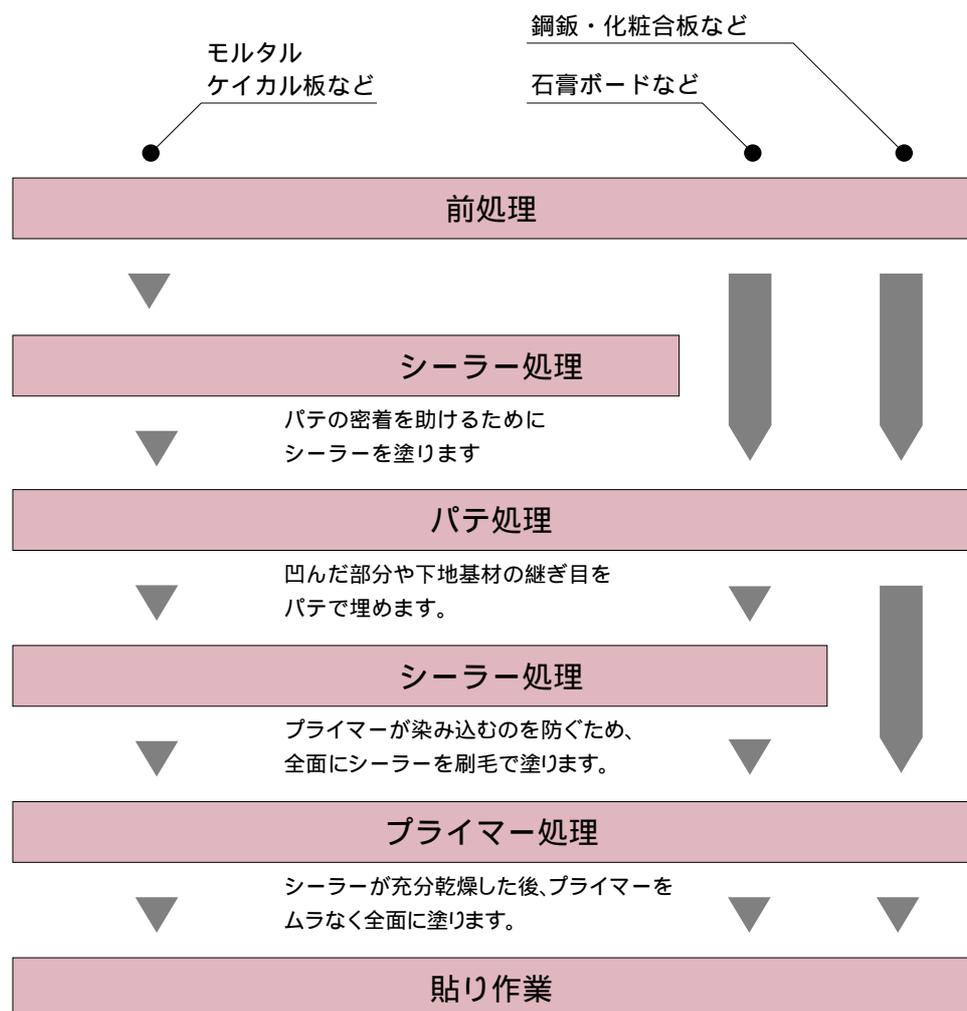
## 下地調整とは

パロアを施工する前に下地基材を平滑にすることを下地調整といいます。パロアは下地の影響を大きく受けますので、パロアの仕上がりの美しさは、下地調整のでき次第によって決まります。下地を平滑に上げることが施工のポイントです。

なお、下地調整の方法は下地基材の材質によって異なります。下地基材に合った下地処理を選んでください。

下地調整にも順序があります。下地基材によって省ける工程がありますが、ここでは一般的な流れを説明します。

**注意**  
パロアの色が淡い場合には、下地の色ムラが透けて見える場合があります。



4-2

## シーラー処理

シーラー処理には次の4つの目的があります。

### パテを密着させる

モルタルやケイカル板など、基材によってはパテが密着しにくいものがあります。このような場合はシーラーを下塗りしてください。

シーラーには水溶性タイプと溶剤タイプがありますが、密着性や耐水性の面で溶剤タイプが適しています。

### パテを強化

パテの材質を強化するため、パテの上に塗ることがあります。

### プライマーが下地に浸透するのを防ぐ

吸い込みの激しい下地基材の場合、プライマーが下地に染み込むのを防ぐためにシーラーを塗ります。

パテ処理部分もシーラーを塗ったうえでプライマーを塗布します。



クロス下地の場合は、吸い込みを止めるためにシーラーを2～3回塗り、乾いてから全面パテ処理を行うと、きれいに仕上がります。

### 下地のアルカリ分を止める（アク止め）

下地に含まれているアルカリ分は、粘着剤に悪影響を与えます。アルカリ分の浮き出しをシーラー処理によって防ぎます。



シーラー処理

## 4-3

## パテ処理

基材に凹凸があるとパテの表面にも現れてしまいます。凹凸の大小にかかわらず、パテで凹部を埋めてペーパー掛けを行い、平滑にしてください。  
とくにパネルのつなぎ目など、段差のあるところは、ジョイント用テープや下塗り・中塗り・仕上げパテなどを用いて、ていねいに処理してください。

## パテの種類

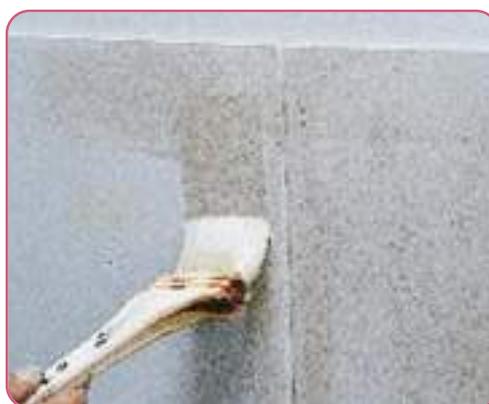
下塗り用パテ（パテ成分が荒い粉末タイプ）

ポリエステル系パテ（ポリパテ）

中塗り用パテ（パテ成分が細かい粉末タイプ）

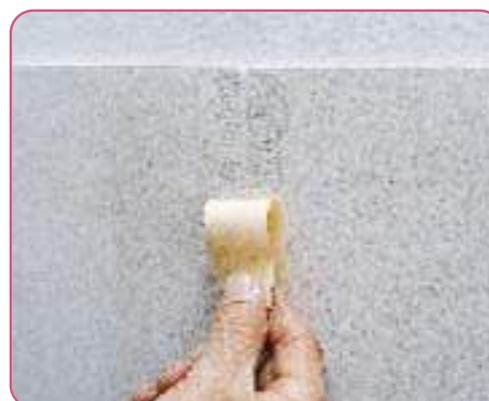
仕上げ用パテ（ペースト状：通称 練りパテ）

## 継ぎ目の処理



## シーラー処理

下地基材に最適な下地処理を行います。



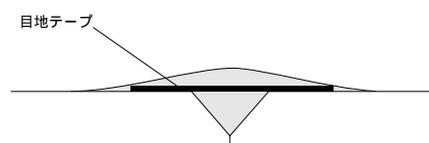
## テープ貼り

目地テープを継ぎ目に貼ります。



## 下塗りパテ処理

下地基材と近い色の下地用パテを塗り、継ぎ目の凹凸をなくします。



## 注意

下地基材とパテの色が異なる場合、シートによっては色が透けて色ムラとなる場合があります。下地基材に合った色の仕上げパテをご使用ください。

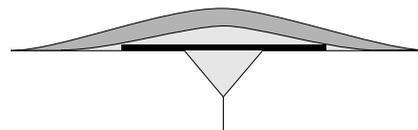
### 注意

ドライヤーでパテを乾燥させる場合、近づけたり一定場所を長時間加熱すると、パテが気泡状に膨らむことがあります。



### 仕上げパテ処理

下地用パテが隠れるように仕上げ用パテを重ねます。



継ぎ目を少し盛り上げて塗ると、表面の手触りがよくなりなめらかになります。



### 表面研磨

サンドペーパーで表面をなめらかにします。

研磨後は表面清掃をします。

### 釘の頭等の処理



ビス穴や釘の頭が出ている場合は、ハンマー等で打ち込んでパテ処理をしてください。

### コーナーの処理

コーナーの直角と直線が正確に出ていないと、パロア施工時にシワの原因となります。パテ加工の前には必ず、コーナーテープで正確な出隅を作るように心がけてください。



コーナーテープ  
ステンレスタイプ



コーナーテープ  
プラスチックタイプ

4-4

プライマー処理

注意

基材の材質にあわせて、プライマーの濃さを調節してください。樹脂等は薄く、吸い込みのあるものは濃く。

パロアには粘着加工処理が施されていますが、基材の状態によっては十分な接着力が得られない場合があります。

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にも有効です。

■小口

■曲げ代がない部分（5 mm以下の場合）

■入り隅部

■重ね貼りの重なり部

プライマー処理の後には、パテペラで軽くけがいて塗り玉などが残らないように均一にならしてください。



プライマー処理



けがき処理

■基材別下地調整方法

- \*1: ケイカル板は浸透しやすいためシーラーを2度以上塗ってください。また、ケイカル板の裏面全体に凸凹がある場合は全面に上パテ処理をしてください。
- \*2: 木口や吸い込みが激しい所には、最初に塗布したプライマーが乾燥してから重ね塗りしてください。金属面やメラミン板は端部のみ処理してください。
- \*3: 木材や石膏ボード、ケイカル板など、パロアプライマーを吸い込みやすい下地に対しては接着効果が得られない場合があります。
- ベニヤやボードの固定が不十分だと外観不良になります。
- 出隅部には、コーナービート(プラスチック、金属)を当て、割れや欠けを防いでください。
- 表面の突起部は必ず平滑にしてください。金属面は前処理段階でサンドペーパーやグラインダーをご使用ください。
- その他施工方法については「パロア施工マニュアル」を御覧ください。

貼付基材	木材 ラワンベニア シナベニアなど	石膏ボード (プラスター板)	ケイカル板	モルタル (金ゴテ仕上げ)	塩ビ鋼板 焼付塗装鋼板 亜鉛メッキ鋼板	アルミニウム ステンレス
下地調整	固定 釘頭の処理			乾燥状態確認	表面研磨	
前処理	汚れ除去					
シーラー 処理	—	ハケ、ローラーで下地に全面塗布し、面が十分乾燥してから次工程を行います。溶剤系シーラーが密着性良好です。 ■溶剤系/プライマー-K (ヤヨイ化学工業㈱) *1 ■水系/シーアツプ (ヤヨイ化学工業㈱)			—	
パテ処理	パテペラにて下パテで凹部を埋めた後、上パテ処理。十分面が乾燥してから次工程を行います。粉末パテには、5～10%水性ボンドを添加してご使用ください。 ■下パテ/SUPERビッグワン (ヤヨイ化学工業㈱) ビス穴用パテ (メーコー㈱) ■上パテ/SUPERハイセメナ (ヤヨイ化学工業㈱) アクリパテ (メーコー㈱)				ポリパテ処理を行ってください。 ■ロック車両下地用 (ロックペイント㈱)	
表面研磨	#180以上の細かいサンドペーパーで表面を研磨し、平滑にします。					
表面清掃	アルコールを含ませた布でふき取ります。					
プライマー 処理	施工面全体にハケで塗りむらが出ないように均一に塗布します。塗布後は30分以上乾燥させてください。 *2 ■ソッカンプライマーマイルド (ヤヨイ化学工業㈱) ボンドG-99 (コニシ㈱) ■パロアプライマー「PP-2100」*3 (当社製品)					—

■パロアプライマー「PP-2100」



容量	1 ℓ (缶入)
種類	合成樹脂系
使用法	原液のまま使用
参考塗布量	約15㎡/1 ℓ (基材により差があります)
色	透明 (乾燥後紫外線により茶褐色)
適応素材	塩ビ鋼板、焼付塗装鋼板、亜鉛メッキ鋼板、メラミン板、ポリエステル板、アクリル、硬質塩ビ、モルタル
F☆☆☆☆認定番号	JAIA-011176
ご注意	<ul style="list-style-type: none"> <li>●アルミニウム、ステンレスには使用できません。</li> <li>●ポリエチレン、ポリプロピレン、フッ素樹脂には使用できません。</li> <li>●消防法の危険物第4種第1石油類危険等級Ⅱに該当しますので、取り扱いにご注意ください。</li> <li>●可燃性引火物ですので、火気を避け換気の良い所でご使用ください。</li> </ul>

4-5

けい酸カルシウム板、  
フレキシブルボード、  
石膏ボード

POINT

けい酸カルシウム板（ケイカル板）、フレキシブルボードや石膏ボードはそのままではパテが密着しにくいので、パテ処理の前にシーラーを塗布します。

前処理

ボードを取り付けている釘などの頭を完全に打ち込みます。

シーラー処理

ケイカル板は浸透しやすいため、2度以上塗ってください。

パテの密着を助けるために、ボード全面にシーラーを塗ります。

パテ処理

シーラーが充分乾燥したことを確認。

釘などの頭、板の継ぎ目などをパテ処理します。

表面研磨

パテが乾燥した後、サンドペーパー（＃180～240）で研磨します。

表面清掃

表面に付着したホコリや研磨した後のホコリをきれいに拭きとります。

シーラー処理

プライマーが染み込むのを防ぐため、全面にシーラーを刷毛で塗ります。

プライマー処理

シーラーが充分乾燥した後、プライマーをムラなく全面に塗ります。

貼り作業

プライマーが充分乾燥したことを確認した後、貼り作業に移ります。



シーラーを触っても手につかない程度乾いてからパテ処理を。



プライマーの濃度は控えめに。

4-6

## モルタル下地



コーナービートやコーナーテープで出隅を作るのがポイント。

## POINT

モルタル下地は凹凸が激しく、パテも密着しにくいので、シーラー処理の後、全面にパテを塗ります。

## 前処理

モルタル下地の表面は必ず金ゴテで仕上げてください。

出隅部は欠けやすいので、コーナービートまたはコーナーテープを使用してください。

## シーラー処理

モルタルを打設後、乾燥のために少なくとも3週間は養生してください。乾燥が充分でないと、シートのフクレや接着不良をおこすおそれがあります。

モルタル下地の乾燥を確認した後、パテの密着を助けるために、全面にシーラーを塗ります。

## パテ処理

モルタル下地は凹凸が激しいので、必ずパテ処理で表面を平滑にしてください。

シーラーが充分乾燥したことを確認した後、前面にパテを塗ります。

## 表面研磨

パテが乾燥した後、サンドペーパー( #180 ~ 240 )で研磨します。

## 表面清掃

表面に付着したホコリや研磨した後のホコリをきれいに拭きます。

## シーラー処理

プライマーが染み込むのを防ぐため、パテ部分にシーラーを刷毛で塗ります。

## プライマー処理

シーラーが充分乾燥した後、プライマーをムラなく全面に塗ります。

## 貼り作業

プライマーが充分乾燥したことを確認した後、貼り作業に移ります。

4-7

ボンデ鋼板、  
アルミ板、  
ステンレス板

注意

鉛、銅板、真鍮は貼り施工できません。

POINT

金属系のパネルは錆や油分を完全に除去してからポリパテを使用してください。

前処理

表面の油分や汚れをラッカーシンナーやアルコールで拭き取ります。塗装部分がある場合も剥離して除去します。



溶接などによるバリがある場合はサンダーなどで研磨します。

パテ処理



板の継ぎ目や凹み部などはポリパテで埋めます。

表面研磨



パテが乾燥した後、サンドペーパー( #180 ~ 240 )で研磨します。

表面清掃



表面に付着したホコリや研磨した後のホコリをきれいに拭きます。

プライマー処理



アルミ・ステンレス板は、小口などの端部をプライマー処理します。

鋼板にはプライマーをムラなく全面に塗ります。

貼り作業

プライマーが充分乾燥したことを確認した後、貼り作業に移ります。

4-8

## 化粧合板

## POINT

メラミン・ポリエステル系のパネルは、ポリパテを使って部分パテ仕上げにします。

## 前処理

表面の油分や汚れをラッカーシンナーやアルコールで拭き取ります。

## パテ処理

板の継ぎ目や凹み部などは金属用のポリパテで埋めます。

## 表面研磨

パテが乾燥した後、サンドペーパー( #180 ~ 240 )で研磨します。

## 表面清掃

表面に付着したホコリや研磨した後のホコリをきれいに拭きます。

## プライマー処理

プライマーをムラなく全面に塗ります。

## 貼り作業

プライマーが充分乾燥したことを確認した後、貼り作業に移ります。

4-9

プラスチック樹脂

POINT

プラスチック樹脂の中には、基材として用いるとフクレ・ハガレを発生する可能性のあるものがあります。事前に確認試験を行ってください。

また、ラッカーシンナーやプライマーなどに冒されるものもあります。施工前に必ず確認し、冒される場合は溶剤を使用しないでください。

前処理

プラスチック樹脂の種類を確認し、溶剤などに冒されないか確認してください。

表面の油分や汚れをアルコールなどで拭き取ります。

パテ処理

板の継ぎ目や凹み部などはポリパテで埋めます。

表面研磨

パテが乾燥した後、サンドペーパー( #180 ~ 240 )で研磨します。

表面清掃

研磨した後のホコリをきれいに拭きます。表面に付着したホコリや汚れは、アルコールやラッカーシンナーを含ませたウエスで拭き取ります。

ラッカーシンナーを使う際には、下地基材となるプラスチックに影響を与えないか確認してください。

プライマー処理

プライマーをムラなく全面に塗ります。

貼り作業

プライマーが充分乾燥したことを確認した後、貼り作業に移ります。

注意

ポリエチレン、ポリプロピレン、シリコン樹脂、フッ素樹脂には貼り施工できません。

## 4-10

## 塗装面

## POINT

塗料によっては十分な接着力が得られないものがあります。あらかじめ事前に確認試験を行ってください。

とくに、シリコン系・フッ素系の塗料やアルキッド塗装やエナメルなどの塗料は十分な接着力が得られません。

塗装面の状態が悪く、剥離が見られる場合は、サンダーなどで塗膜を取り除いてからパテ処理を行ってください。

塗装面の状態が良い場合は、端部をプライマー処理した後に貼り施工してください。塗料によってはラッカーシンナーやプライマーなどに冒されるものがあります。必ず施工前に確認し、冒される場合には塗膜をはがすか、十分な下地処理をした後、施工してください。

## 表面状態のチェック

[状態が良い場合]

塗料の種類を確認し、接着適性を確認してください。

[状態が悪い場合]

## 表面処理

下地から塗料が剥離する場合はサンダーなどで塗料皮膜を取り除きます。

## パテ処理

シーラーが充分乾燥したことを確認した後、全面にパテを塗ります。

## 表面研磨

パテが乾燥した後、サンドペーパー( #180 ~ 240 )で研磨します。

## 表面清掃

表面に付着したホコリや研磨した後のホコリをきれいに拭きます。

## プライマー処理

端部や小口にプライマーを塗ります。

シーラーが充分乾燥した後、プライマーをムラなく全面に塗ります。

## 貼り作業

プライマーが充分乾燥したことを確認した後、貼り作業に移ります。

4-11

ガラス

POINT

ガラスは一般的に平滑なので清掃をすれば下地処理は不要です。  
ただし、直射日光があたり、シートが広い面積で貼られていると、ガラスが蓄熱し膨張します。このため、ガラスが割れる危険性があります。ガラスの種類やシートの色、貼り付け面積の比率などで条件は異なりますが、全面貼りは特に避けてください。

表面清掃



ラッカーシンナーやアルコールを含ませたウエスでホコリと汚れをきれいに拭き取ります。

貼り作業

十分な接着力が得られるので、プライマー処理の必要はありません。そのまま貼り施工に移れます。

## 5

## 貼り施工

## 5-1

## 基本的な平面貼り



## 採寸と裁断

床にゴムシートなどの作業板を置き、その上で作業します。

貼り付け部分を正確に採寸し、それより約5cm大きくカッターナイフを使ってパロアを裁断します。



## 離型紙を折り返す

パロアの離型紙を端から約10cmほど剥がしてきっちり折り返します。



膝で押さえると、ずれない



## 仮止め

貼り付け位置にパロアを置き、離型紙を剥がした部分を指先で圧着します。仮止めは位置を正確にとり、中央部がたるまないように気をつけてください。

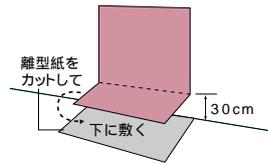
## 注意

シートの垂直を正確に決めて仮止めをしてください。



貼りおろして床から 30 cm の所まで貼ったとき、離型紙を敷き込んでください。

静電気によって床のゴミが糊面に付着するのを防ぎます。



仮圧着

離型紙の折り曲げ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、上へと圧着していきます。

巻き込むとずれにくく、しわになりにくい



木目やスエードなど、表面が弱いシートはスキージーの代わりにローラーを用いるとキズつきません。



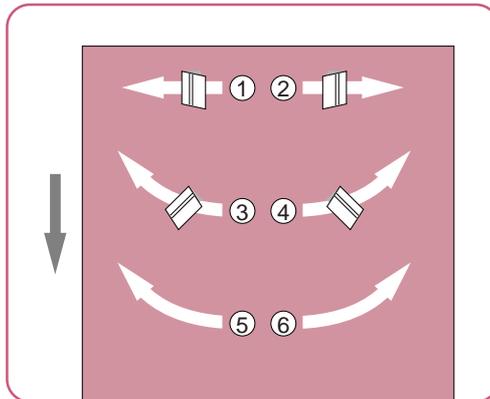
貼り付け

離型紙を 20 ~ 30 cm づつゆっくり剥がし、パロアを軽く下に引いて張りながら、中央から左右に緩やかな円弧を描くように上から下へと貼り付けていきます。

(離型紙を折らずに、その弾力性を利用して貼り付ければ簡単に作業できます。)

注意

特に、端部は強く圧着してください。



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な円弧を描くように強く圧着します。

基材に対してスキージーを 45° 位傾けて十分に空気を押し出すように圧着してください。

スキージーを往復させて圧着すると気泡が入る原因となります。必ず一方向に圧着してください。



気泡ができた場合は、スキージーで気泡を小さくまとめ、カッターナイフで気泡の横を突いて空気を押し出します。



仕上がり確認

全体に気泡や浮きがないことを確認します。

気温が低い場合は、ドライヤーで暖めると気泡が確認しやすくなり、強く圧着できます。

## 5-2

## パロアのつなぎ

## POINT

パロアをつなぐ場合、重ね貼り・突き合わせ貼りのどちらを選ぶか、どこにジョイント部を設けるかがポイントです。

## 重ね貼り

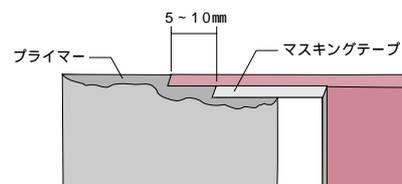
パロアの一部を重ねて貼ります。

重ね貼りはつなぎ目が開く心配がありません。



## マスキング、プライマー処理

1枚目のパロアを貼り、重ね代部分を残してマスキングテープを貼ります。重ね代にプライマーを塗ります。

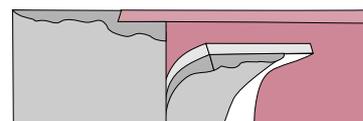


重ね代は5～10mmです。



## マスキングテープをとる

プライマーが乾燥したらマスキングテープを真下にむかって剥がします。



## 重ね貼り

2枚目のシートを重ねて貼ります。重ね代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。



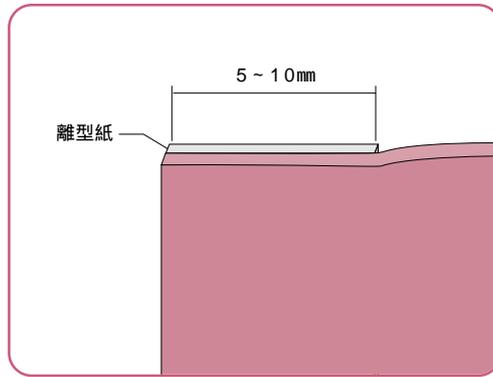
1枚目のパロアまで切ってしまうように注意してください



パロアを重ねる場合どちらを上にするか、考えてください。シートの切り口が視覚に入らないようにすると、つなぎ目が目立ちません。

### 突き合わせ貼り

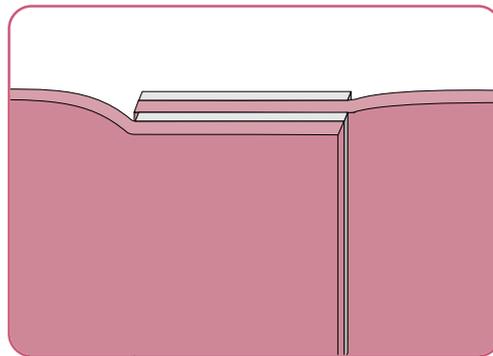
2枚のパロアを隙間なく貼ってつなぎます。



#### 1枚目を貼る

あらかじめ、1枚目のパロアの離型紙を端から約5cmの位置で切っておきます。

1枚目のパロアを貼ります。この時、端から約5cmの離型紙は残しておきます。



#### 2枚目を貼る

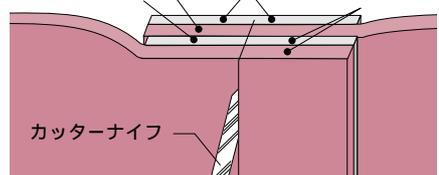
2枚目のパロアを約5cm重ねてつなぎ貼りします。



#### 切り込み

重ね合わせた2枚のパロアの中央部分をカッターナイフで垂直に切ります。

取り除く部分の順番

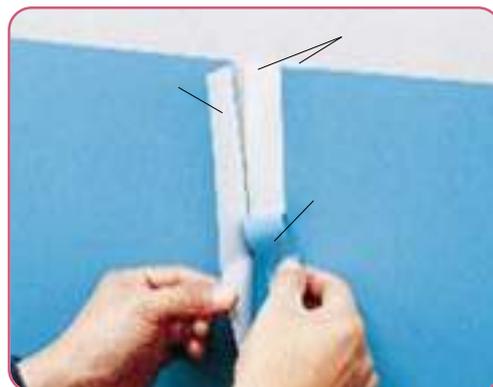


#### 注意

下地基材を切らないように注意してください。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もあります。



パロアと離型紙を一度に剥がさないようにします。一度に剥がすと、切り口にゆがみがでます。



#### 隠れた不要部の除去

切り離れた部分と1枚目の不要な部分の順に取り除きます、



**離型紙の除去**  
2枚目の離型紙をはがします。



**重なりをなくす**  
左右のシートの端を指で押さえ、重なりをなくして均一に仮圧着します。



**密着**  
スキージーで接合部を圧着し、きれいに密着します。

5-3

出隅部

POINT

出隅部はていねいな施工が仕上がりにはっきり表れる場所です。出隅のエッジ部は正確な直線を出すためにコーナービートやコーナータブを用います。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います。



ケイカル板など出隅部に段差ができる場合はパテ処理してください。

**パテ処理**  
出隅部にパテを塗って、出隅部の凹凸をなくします。



**表面研磨**  
サンドペーパーをかけて、表面をなめらかにし、コーナータブを貼りやすくします。



#### 出隅のエッジ処理

出隅部にはコーナービートやコーナーテープを貼ります。



#### パテ処理

コーナービートと、壁面との段差をなくすために、パテをコーナービートの上から塗り、幅広く均一にパテ処理します。



#### プライマー処理

出隅部での接着力を増すために角からそれぞれ3 cmほどプライマーを塗ります。

#### 注意

プライマーを使う場合は、マスクをしてください。



#### けがき処理

パ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

パロアを出隅から5 cm以上の幅がとれるようにカットし、面積の広い面から先に貼ります。

出隅部は気泡などが残らないようにパロアを引っ張りながら圧着します。



#### 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温めながら貼ってください。

#### 注意

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危険性があります。



#### 圧着

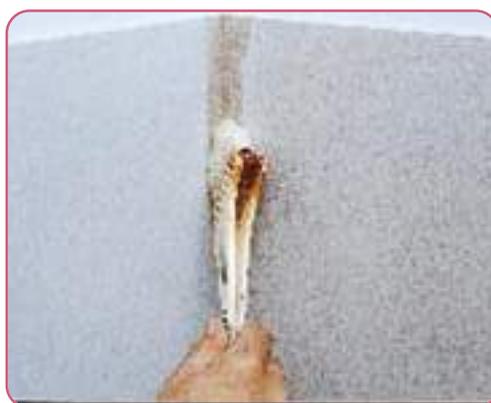
最後に全体を再度圧着します。とくにコーナー周辺はしっかり圧着してください。

## 5-4

## 入り隅部

## POINT

入り隅部は、しっかり密着させないときれいな仕上がりになりません。  
入り隅部をまたぐように貼る方法と、入り隅部でシートをカットする方法があります。  
ここでは、施工が簡単な入り隅部でカットする方法を説明します。



## 下地調整

それぞれの基材に最適な下地調整を  
えます。

入り隅部での接着力を増すために、角  
からそれぞれ3cmほどプライマーを塗  
ります。



## けがき処理

パ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)

パロアをコーナーから1cmくらい余分  
にとれるようにカットします。

離型紙を約10cm剥がし、しっかりと  
折り曲げます。



### 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。



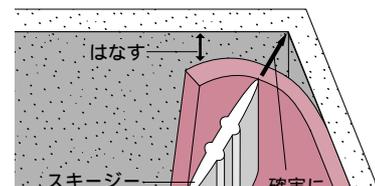
### 圧着

離型紙を剥がしながら、半円を描くようにスキージーで入り隅部に押し込むように圧着します。



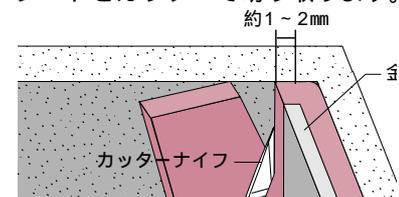
### 入り隅部圧着

入り隅部にしっかりとスキージーをあて、確実に押し込みます。



### チリ処理

入り隅部に金ペラをあてて、余分なシートをカッターで切り取ります。



この時、金ペラの厚み(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。  
同じように1cmくらいの余裕を見ておきます。  
同じように圧着し、金ペラをあ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。



#### 仕上げ

余分なシートを上から下にゆっくりと取り除きます。

5-5

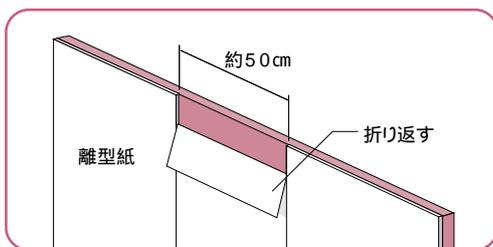
曲面貼り

POINT

シートの離型紙を縦分割して切れ目を入れておき、一部分ずつ貼り付けていきます。曲面は念入りにプライマーを塗っておきます。

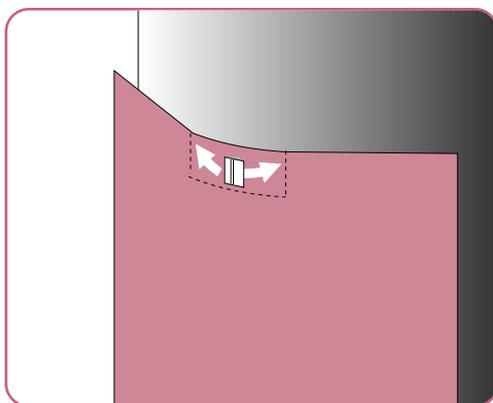
注意

パロアのシートを切ってしまうように注意してください。



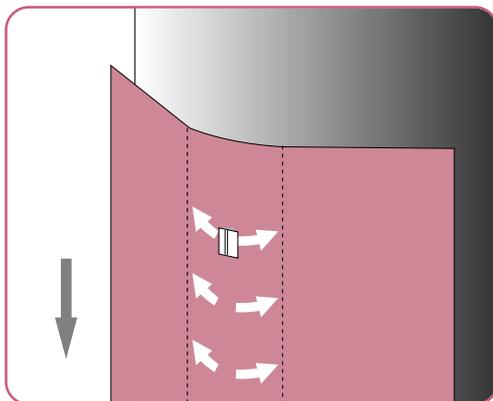
切り込み

離型紙の縦方向に2～3カ所切れ目を入れ、中央部の離型紙を10cmくらい折り返します。



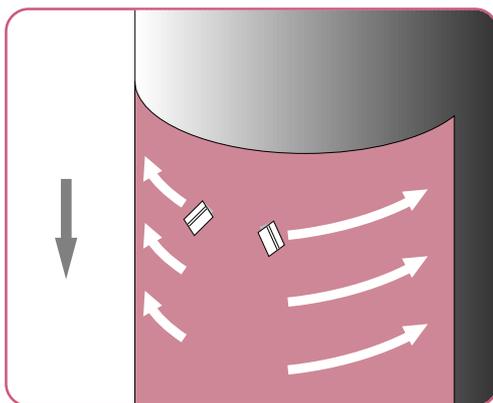
仮圧着

中央部を貼り付けて位置決めします。



中央貼り付け

中央部の離型紙を剥がしながら貼り付けます。中央から左右に緩やかな円弧を描くように上から下へと貼り付けていきます。



両サイド貼り付け

サイドの離型紙を剥がして同じように貼り付けていきます。サイドが終わると、再度スキージーで中央を上下に圧着し、左右を中央から左右に圧着していきます。

## 5-6

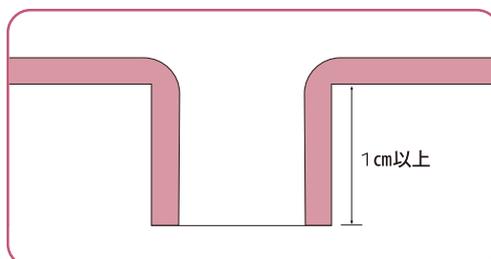
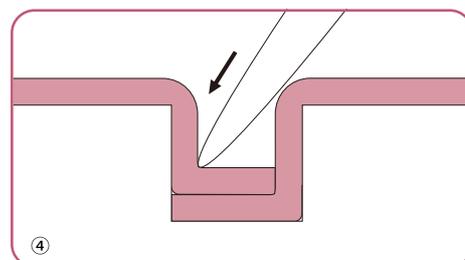
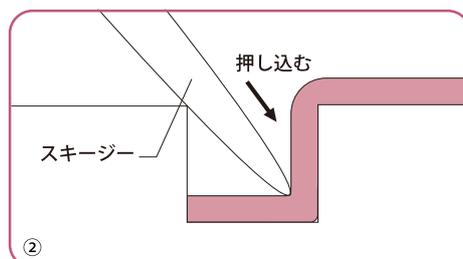
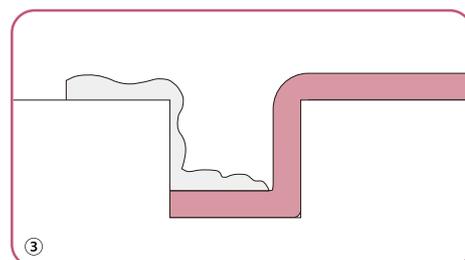
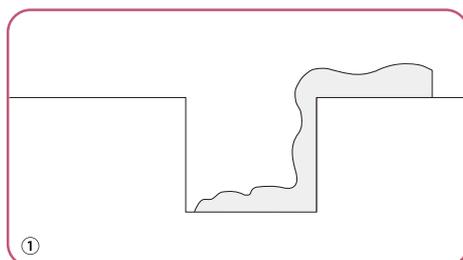
## 目地処理

## POINT

目地処理にはさまざまな方法があります。条件にあった最適な目地処理を選んでください。

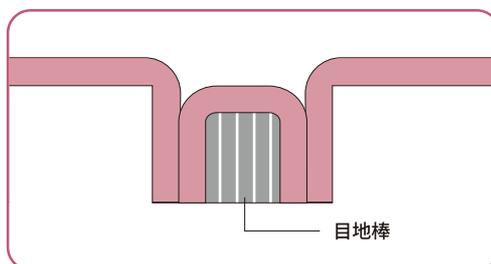
## ■目透かし貼り

スキージーが入るだけの幅がある場合、目透かし貼りができます。  
目地底にもプライマーを塗布してください。



## ■落とし込み

小口の深さが1 cm以上ある場合に採用できます。しかし、小口に貼るシート部分が1 cm未満の場合、接着強度が得られず跳ね返る危険性があります。できれば目透かし貼りか目地棒を使用してください。



## ■目地棒巻き込み

目地棒にパロアを巻き、目地に挿入します。

## ■メンテナンスについて

- 日常的な汚れは薄めた中性洗剤を使用し、柔らかい布、スポンジタワシなどで洗浄してください。クレンザーなど研磨剤が含まれている洗剤や、研磨剤が入ったスポンジは使用しないでください。シート表面のキズの原因になります。
- 洗浄の際、シンナーやトルエンなどの溶剤は使用しないでください。シート表面の劣化を招きます。
- 清掃後、シート表面に残った洗浄剤は水できれいに除去してください。
- 貼り替えなどによりシートを剥す際、下地の種類によっては基材を傷めるおそれがありますのでご注意ください。

**HELP**  
**PAROL.**