

オルティノ Altyno

施工説明書

20.03

- ◎施工前に、この説明書をよく読み、正しく施工してください。
- ◎取扱説明書は必ずお施主様にお渡しください。
(取扱説明書はアイカホームページよりダウンロードできます)
- ◎施工前に、品番及び輸送時の破損・傷の確認をお願い致します。
その後の責任は負いかねますので、必ずご確認ください。
- ◎当製品は建築基準法・火災予防条例などの法令・法規に従って施工してください。
- ◎防火材料としてオルティノを施工する場合は、施工する下地の種類およびプライマーの種類・塗布量に制限があります。
詳細は、本紙2ページの「国土交通大臣認定番号」および6ページの「プライマー処理」をご確認ください。

⚠ 安全についてのご注意

下記の注意事項は、ケガや事故を事前に防止するためのものですので、必ずお守りください。

注意事項

- 正反のもの(50m巻き)は25kg以上の重量となりますので、荷扱いには十分注意してください。
- 剥離紙や端材などを床に放置しないでください。

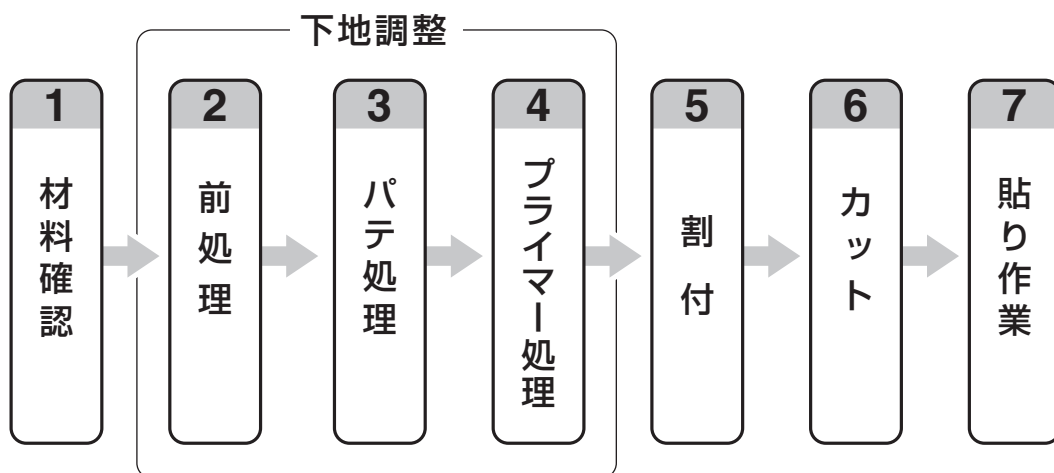
想定される危険性

転倒する恐れ

- 下地処理に用いるプライマーには有機溶剤が含まれているものがあります。ご使用にあたっては、各製品のラベル、取扱説明書に従い、換気・火気類には十分ご注意ください。

・健康を害する恐れ
・火災になる恐れ

施工の手順



製品特徴

サイズ	厚さ	素材
W1,220mm×L50mまたはL30～45mロール状 オルティノはロールの途中に継ぎ目が入る場合があります。(最大2箇所) (VJQ,VJV,VJCシリーズはL40mまたはL30～35mロール状)	約0.2mm (剥離紙は除く)	塩化ビニル

国土交通省認定番号

下記の内容については認定取得状況によって変更する可能性があります。データは2020年4月1日のものです。

国土交通省防火材料認定番号				ホルムアルデヒド 発散建築材料	認定番号
施工下地					
不燃材料※1				準不燃材料※7	認定番号
不燃材料※2	せっこうボード※3	金属※4	アルミニウム合金板※5		
NM-4274		NM-2958	※6	QM-0684	MFN-2867
NM-4629		NM-2959		QM-0685	MFN-2875
NM-4630		NM-3663		QM-0857	MFN-3285
NM-4904		NM-4249		QM-0863	MFN-3352
NM-4275		NM-4276			MFN-3455
NM-2956		NM-4659			
NM-2957					
NM-3662					

※1:建設省告示第1400号(平成12年6月1日施行)に例示されたもの

※2:※1の不燃材料の内、すでに化粧を施されたもの及びせっこうボード、鉄鋼、アルミニウム、金属板を除いたもの(ただし、厚さは6mm以上とする。)

※3:厚さが12mm以上のせっこうボード

※4:アルミニウム合金板を除く

※5:アルミニウム合金板種類

規 格 : JIS H 4000, JIS H 4100, JIS H 4140
厚 さ : 0.5～20.0mm
質 量 : 1.4～56.0kg/m ²
合金番号 : 1070, 1060, 1050, 1100, 1200, 2024, 3003, 3004, 3105, 5005, 5050, 5052, 6061, 6N01, 6063, 7003, 7050, 7N01

※6:アルミニウム合金板 認定番号対応一覧

製品分類	認定番号
VG-A, VW-A, VGM-A, VQ-A, VQ-A, VKG-A, VBW-A, VBQ-A, VIK-MT, VIP-MT, VDW-HD, VDC-HD, VDL-HD, VDM-HD, VDV-HD, VDK-HD	NM-5075(1)
VG-C, VW-C, VQ-C, VN, VML, VMM, VMV, VMW, VMC, VQM-C, VKK, VKM, VBQ-C, VBM, VBK	NM-5075(2)
VJQ-F, VJV-F, JVC-F	NM-4250
VJQ-E	NM-4277
VEX-M	NM-4660

(製品分類 ○○○ - ■■■ ○:製品記号(頭記号) ■:副番(末尾記号))

品番ごとの認定番号の確認方法

品番ごとの対象認定番号は日本壁装協会の壁紙品質情報検索システム (<http://www.wacoa.jp/Hekisou/Merchandise>) よりご確認ください。

防火施工管理ラベルの入手方法について

アルミニウム合金板下地をのぞく防火施工管理ラベルは壁装施工団体協議会および壁装研究会より入手できます。

詳しくは日本壁装協会HPよりご確認ください (<http://www.wacoa.jp/>)

アルミニウム合金板下地の場合はアイカ工業より発行いたします。最寄の店所にご確認ください。

抗菌性・防カビ性

[SIAAマークについて]		SIAA for KOHKIN		SIAA for KOHKIN		SIAA for KOHKIN	
抗菌性	SIAAマークは、抗菌製品技術協議会ガイドラインで品質管理・情報公開された製品に表示されています。	VBK・VBM	BFP・BFE・VBQ-C	VBW・VBQ-A			
[防カビ性の注意事項]		SIAA 防カビ加工		SIAA 防カビ加工		SIAA 防カビ加工	
防カビ性	<ul style="list-style-type: none"> 防カビ試験は、SIAA指定法にて実施しています。 防カビ加工は、カビを死滅させるものではありません。 使用条件によってはカビが発生する場合があります。 SIAAの安全性基準に適合しています。 	VBK・VBM	BFP・BFE・VBQ-C	VBW・VBQ-A			

施工工具

- ① 下地処理 専用プライマー、専用シーラー、刷毛、パテ、グラインダー、サンドペーパー、マスキングテープ
- ② 貼り付け作業 プラスチックスキージー、コンベックス、スチール定規、カッターナイフ、裁断用下敷き、ドライヤー
- ③ 清 掃 アルコール、ウエス

専用プライマーはF☆☆☆☆です。

品名	品番	サイズ・容量	標準施工量	梱包入り数
専用プライマー(溶剤)	RQ-900P	3kg/缶	10~15m ² /ℓ(原液) 50~80g/m ²	2缶/ケース
専用プライマー(水系)	RA-910	4kg/缶	16~30m ² /ℓ(水で3~4倍に希釈) 30~60g/m ²	1缶/ケース

※塗布量は下地の種類、状態によって異なります。

施工前の確認

まずはオルティノフィルムの施工が可能かどうか確認ください。

使用場所の注意

屋外での使用について

原則として、オルティノフィルムは内装用途にお使いください。屋外に使用される場合は☀️又は☀️^{HIGH}のマークのついた商品をご選択ください。尚、直射日光が強く当たる部位や、雨掛かりがある部位に使用されますと、変色や剥がれが発生する場合がございますので予めご了承ください。

高温となる部位には使用しないでください。

加熱された鍋、アイロン等高温の物が置かれる部位への施工は避けてください。

水廻りなど、高温となる部位への使用はご注意ください。

オルティノは水分に対して十分な耐久性を持っていますが、下地基材の変質(サビ、膨潤など)により仕上がり外観が悪くなる場合があります。耐水性のある基材を使用ください。

また、フィルムの継ぎ目部分は重ね貼りやコーキング処理などの湿気対策を施してください。重ね貼り部分はプライマーを塗布してください。VJQ、VJV、VJC、VKGシリーズは水廻りへの施工は避けてください。

耐摩耗性が要求される部位について

テーブルトップ・レジカウンターなど耐摩耗性が要求される部位はメラミン化粧板のご使用をお奨めいたします。

⚠️ 施工に適さない基材があります。

下地基材として使用するとフレックハガレ等の不良が発生するものがあります。不明なものについては事前に確認試験を行ってください。

適しない下地の例 PE(ポリエチレン)、PP(ポリプロピレン)、シリコン樹脂、フッ素樹脂 等

施工時の注意

1

作業時の環境

作業環境の温度

施工適正温度範囲は、15～35℃(グロスタイプは20℃～35℃)です。

10℃以下になりますと粘着力が低下し密着不良によるシートの膨れ・浮きが発生することがあります。施工環境の温度が10℃以下の場合、ジェットヒーター等で環境温度を上げ、下地基材を暖めてください。また、ドライヤーを併用しシートを温めながら施工してください。

施工は塵や埃の立たない、明るい場所で行ってください。

塵や埃がフィルムと基材間に入りますと膨れなど外観不良の原因となります。事前に作業場所周辺の清掃を行い、水をまくなどの対策を行ってください。また、暗所での作業は気泡等の仕上がりミスを見逃す原因となりますので、補助照明を使用するなど十分な明るさを確保してください。

火気には充分ご注意ください。

下地調整に使用するプライマーには可燃性引火物を使用しているものがあります。火気には充分ご注意ください。

十分な換気を行ってください。

下地調整に使用するプライマーには有機溶剤を使用しているものがあります。換気を充分に行ってください。

下地を乾燥させてください。

下地に湿気があると貼り付けできません。充分乾燥した後、施工してください。

2

施工について

下地基材の影響

下地基材の色によっては、仕上がりの表面色が影響を受けることがあります。また、特に平滑で光沢の高い柄については、下地基材の影響で仕上がりの外観が悪くなる場合がありますので、試験貼り等でご確認ください。

突きつけ貼りについて

突きつけ貼りした場合、施工後に隙間が生じる場合があります。特に濃色のフィルムの場合は隙間が目立つことがありますので、フィルム施工に先立って突きつけとなる部分の下地にフィルムと同色系の色を塗っておくことをお奨めします。突きつけの下地基材にはプライマーを2度又は3度塗ってください。

シートの剥離

シート裏の粘着剤は、時間とともに下地との密着性が上がるように設計されています。貼り替えなどによりシートをはがす際、下地の種類によっては基材をいためる恐れがございますのでご注意ください。

重ね貼り

重ね貼りをした場合、不燃材料とはなりません。オルティノ表面にプライマーを塗り、充分乾燥してから貼ってください。エンボス、仕上げによっては重ね貼りしにくいものがあります。

方向性

離型紙に印刷してある方眼ラインは長さを測る目安としてご利用ください。方向性がありますので、裏面離型紙ロゴを同じ方向に合わせて施工してください。

製品分類		注意事項
共通		<ul style="list-style-type: none"> 柄パターンが大きいものは突き合わせ部の柄が一致せず連続したように見えないのでご注意ください。 艶が低い製品は摩擦力が働くと傷が目立ちやすいため、取扱にご確認ください。 過度な引き伸ばしは表面が白くなる恐れがあります。 また、エンボスが深い品番や濃色の品番は特にこの傾向が強いためご注意ください。 製法上、左右の柄位置は異なるため、柄合せはできませんのでご注意ください。 目透かしや目地を入れることをお奨めします。 発色の高い品番や淡色の品番は隠蔽性が低くなる場合がございます。 方向性がありますので、裏面離型紙ロゴを同じ方向に合わせて施工してください。 重ね貼りの際はサンディング・プライマー処理を行ってください。
ソリッドカラー	VKK,VKG,VBK	単色の濃色は製法上、角度によりスジが見える場合がございます。
ハイグロス	VKG	<ul style="list-style-type: none"> 下地の影響を受けやすい商品のため、下地調整を十分行い施工してください。 粘着面がフラットタイプとなります。施工の際はご注意ください。 キズ防止コーティング仕様のため、他の品種に比べフィルムの割れ、裂けが生じやすくなっております。 3次曲面への施工は避けてください。 水分のかかる場所への施工は避けてください。
メタリック	VML,VMM,VMV, VMW,VMC,VQM, VBM,VJV,VJC, VJQ	<ul style="list-style-type: none"> 他の品種に比べ下地の影響が大きいので、可能な限り平滑な下地にして下さい。 メタリックは製法上、角度によりスジが見える場合がございます。 メタリックはキズが目立ちやすい仕上げ・柄がございます。予めご確認ください。 VJV、VJC、VJQは3次曲面への施工はできません。 貼り直し作業は粘着剤とフィルム間に剥離が起こりやすいのでご注意ください。 フィルムの無理な貼り直しや、過度な引き伸ばしは剥離の原因となります。 末尾F品番は粘着面がフラットタイプとなります。施工の際はご注意ください。 水分のかかる場所への施工は避けてください。
HDシリーズ	VDW,VDK,VDM, VDC,VDL,VDV	<ul style="list-style-type: none"> 表面は接着しにくいので、重ね貼りの際は必ずサンディング・プライマー処理を行ってください。 特殊表面加工のため、他の品種に比べ硬く折れ目がつきやすくなっております。ご注意ください。 折れ・皺が発生した箇所は白化しやすいため、できるだけ折れ目が見つからないようお取り扱いください。 同柄のオルティノとは仕上げ・艶・色調が異なります。 3次曲面への施工はできません。 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>詳細は「オルティノHD(施工上の注意)」をご確認ください。 https://www.aica.co.jp/download_realfile.php?kind=p&id=2592</p>  </div>
インパクトマット スムーズマット	VIK,VIP	<ul style="list-style-type: none"> 表面は接着しにくいので、重ね貼りの際は必ずサンディング・プライマー処理を行ってください。 折れ・皺が発生した箇所は白化しやすいため、できるだけ折れ目が見つからないようお取り扱いください。 同柄のオルティノとは仕上げ・艶・色調が異なります。 マット仕上げのため他の品種に比べ汚れが取れにくく、キズが目立ちやすくなっております。 3次曲面への施工はできません。 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>詳細は「オルティノインパクトマット・スムーズマット(施工上の注意)」 をご確認ください。 https://www.aica.co.jp/download_realfile.php?kind=p&id=2593</p>  </div>
EXシリーズ	VEX	<ul style="list-style-type: none"> 金属以外の不燃下地に施工した場合は不燃対象外となります。必ず事前にご確認ください。 特殊表面加工のため、他の品種に比べ硬く折れ目がつきやすくなっております。ご注意ください。 折れ・皺が発生した箇所は白化しやすいため、できるだけ折れ目が見つからないようお取り扱いください。 表面は接着しにくいので、重ね貼りの際は必ずサンディング・プライマー処理を行ってください。 同柄のオルティノとは仕上げ・艶・色調が異なります。 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>詳細は「高耐候オルティノ施工上の注意」をご確認ください。 https://www.aica.co.jp/download_realfile.php?kind=p&id=2565</p>  </div>
バスルーム、 水廻り用	VBK,VBM VBQ,VBW	水分を含みやすい下地の場合、施工後、膨れや剥がれが生じる恐れがあります。耐水性の高い下地を選択してください。粘着面への水の侵入を防ぐため、端部は重ね貼りやシーリング処理を行ってください。重ね貼りは10mm以上重ねて貼り付けてください。タイル下地への施工は、避けてください。

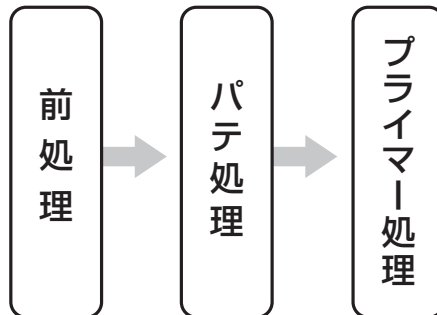
施工方法

1

下地調整

オルティノの仕上がりは下地の凹凸の影響を大きく受けるため、下地調整が重要となります。下地を平滑に仕上げることが、貼りがりを美しく仕上げるポイントとなります。下地調整の方法は下地基材の材質・状態によって異なります。下地基材にあった下地処理を行ってください。

下地調整の基本的な流れ



パテ処理

- 基材のへこみ部分、継ぎ目部分はパテ処理を行い平滑に仕上げてください。
- 使用するパテは基材との密着性に優れ、肉ヤセが少ないものを使用してください。
- パテを使用する場合は、できるだけ基材の色調に近い物を使用してください。柄によっては下地の色が貼りがり外観に影響する場合があります。

プライマー処理

- 垂れたり流れたりしない塗布量で均一に一度塗りして下さい。
- 標準塗布量 RA-910 16~30m²/ℓ 30~60g/m² (水で3~4倍に希釈)
RQ-900P 10~15m²/ℓ 50~80g/m² (原液)
- 浸み込みのある下地に繰り返し塗布すると不燃認定の条件を外れる場合があります。防火の内装制限を受ける部位には標準塗布量を守って塗布してください。
- オルティノ貼付けは、プライマー乾燥後行ってください。

基材別下地調整

	ラワンベニヤ シナベニヤ MDF	せっこうボード 珪酸カルシウム板	モルタル	塩ビ鋼板 重ね貼り	メラミン板 ポリエステル板※1 アクリル板※1 人造大理石	亜鉛メッキ鋼板 焼付塗装鋼板 アルミニウム ステンレス	ガラス ※2
前処理	釘頭処理		金ゴテ仕上げ 乾燥状態の確認	表面確認	釘頭処理	サビ、 異物の除去	-
パテ処理	粉体パテ			ポリパテ	粉体パテ	ポリパテ	-
表面研磨	#180 サンドペーパー					グラインダー(突起部分) #180サンドペーパー (平面部分)	-
表面清掃	アルコール ラッカーシンナー						
プライマー 処理	アイカアイボンRQ-900P(原液) アイカ水性プライマーRA-910(水で3~4倍に希釈)					アイカアイボンRQ-900P (原液) アイカ水性プライマーRA-910 (水で3~4倍に希釈) 端部のみ塗布	-

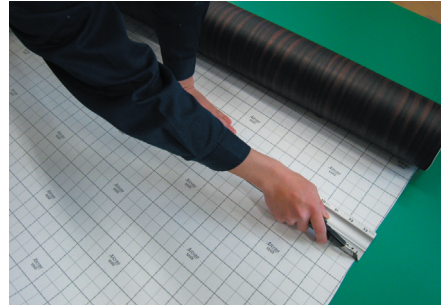
※1:ポリエステル板、アクリル板はアウトガスによって膨れが生じる恐れがあるので、ご注意ください。

※2:直射日光が当たる環境や温度変化の激しい環境ではガラスが熱割れを起こす恐れがありますので、ご注意ください。

平面部分

1 採寸と裁断

貼り付け部分を正確に採寸した後、約5cm程大き目にフィルムを裁断してください。裁断は床に平滑な作業板を置き、その上で行ってください。



2 位置決め

離型紙の端部を10cm程剥がし折り曲げた後、位置決めを行い、ずれないように指で上から押して仮圧着してください。



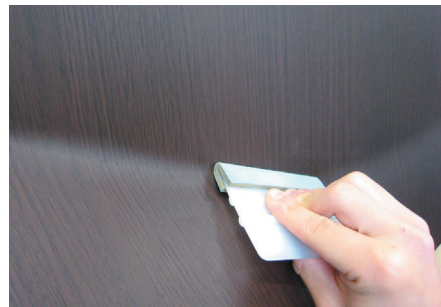
3 仮留め

仮圧着した部分を中央から左右へ、下から上へスキージーで圧着してください。この際、圧着は同一方向へ行ってください。往復で圧着を行うと気泡が入りやすくなります。



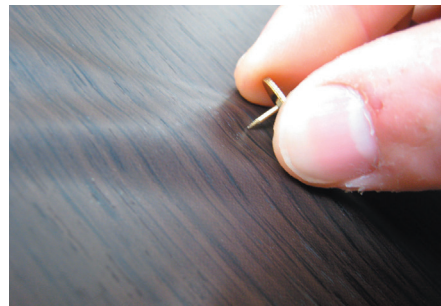
4 貼り付け

離型紙を20~30cmずつ剥がし、フィルムをたるませないように持ち、上から下へと圧着してください。



5 仕上げ

全体をもう一度強く圧着してください。特に端部は十分に行ってください。また、小さな気泡は針等で気泡部分に穴を開け、空気をスキージー等で押し出してください。最後に不要な部分を切り落とし、完了となります。



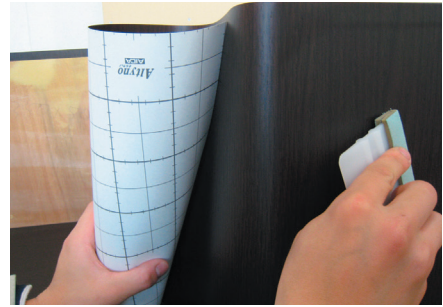
出隅部分

1 下地処理

出隅部分は十分プライマーを塗布してください。
コーナービートやコーナーテープを用いるとエッジ部分がきれいに仕上がります。

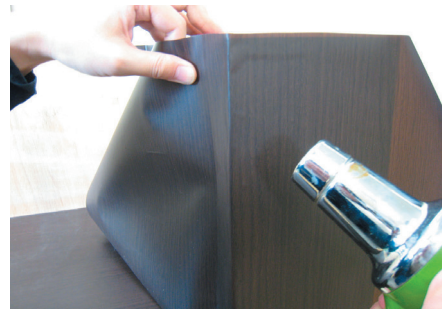
2 採寸～貼り付け

出隅部分を境に面積の広い方をまず平面部分と同様に接着します。



3 出隅部分の貼り付け

気泡が入らないように、フィルムを軽く引張りながら
圧着します。
気温が低く、曲げにくい場合は、ドライヤーで温めな
がら貼り付けを行ってください。
加熱し過ぎますとフィルムが熱で変形する恐れが
ありますので、ご注意ください。



4 仕上げ

全体をもう一度強く圧着してください。とくに出隅部分はしっかり圧着してください。

入隅部分

1 下地処理

入隅部分は十分プライマーを塗布してください。



2 採寸～貼り付け

入隅部分を境に面積の広い方をまず平面部分と同様に接着します。



3 入隅部分の貼り付け

入隅部分にたるみが出ないようにスキージーで押し込むように圧着します。



4 仕上げ

全体をもう一度強く圧着してください。とくに入隅部分はしっかり圧着してください。



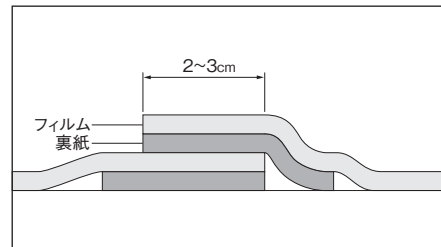
突付け貼り

1 離型紙の切断

突付け貼りをを行うフィルムの離型紙を端部から2~3cmの部分で切断する。

2 貼り付け

端部の離型紙を残したまま1枚目のフィルムを貼ります。2枚目のフィルムを2~3cm重ねて貼ります。



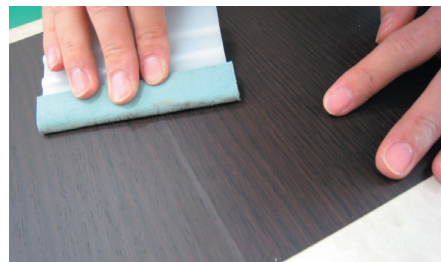
3 切断

重ね合わせたフィルムの中央部分に定規を当て、カッターナイフを垂直に入れ切断します。切断した端材を取り除いた後、離型紙を剥がします。



4 仕上げ

フィルム端部を指先で押えつけ、段差や隙がないことを確認した後、スキージーで圧着してください。



保管時の注意



ご注意

製品の保管

保管の際は、ポリ袋にいれた後エンドキャップをはめ、専用ダンボールケースにいれて、湿気や直射日光を避け、風通しのよい冷暗所に横置きにして保管してください。重ね積みは5段以内で、上下のダンボールがずれないように重ねてください。ダンボール、シートの破損をまねくことがあります。

カタログ、サンプル帳、現物サンプルのご請求はホームページにてお受けしております。

<http://www.aica.co.jp/>

アイカ工業



業務用

●アイカカタログセンター ●商品のお問い合わせはアイカ問合せセンターまでお願いいたします。
TEL<052>409-1471 FAX<0120>525-100 TEL<052>409-8313

※問合せセンター・カタログセンターを含む全営業店所の営業日は、月～金（除く：土日祝休）です。ホームページからのカタログ・サンプル当日出荷の受付締め時間は14:00です。
※フリーダイヤルは、携帯電話・PHS・一部のIP電話等からはご利用になれない場合がございます。

P014-08
20.03