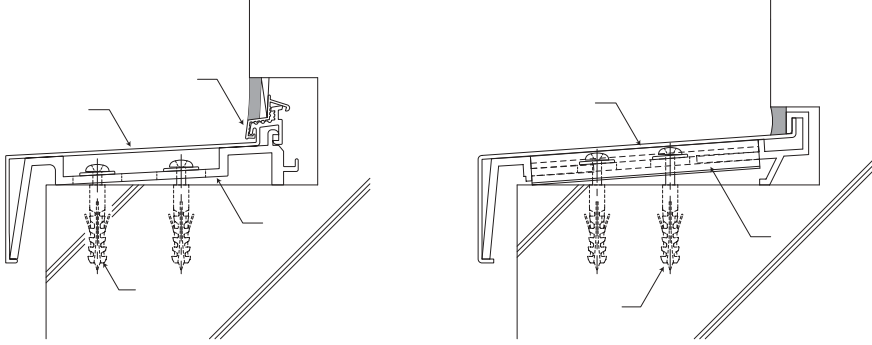


RD C・WA・WAG・WAG-Sタイプ

RD Cタイプ・WAタイプ

WAGタイプ



ジョイントプレート、Pスペーサー、コーナーキャッピングは図に表示されておりません。

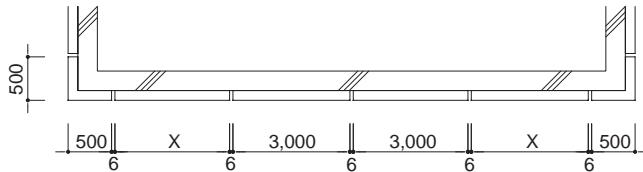
部材名称	規格
キャッピング	L = 3,000mm
ホルダー	L = 50mm (WAG: 55mm)
ジョイントプレート	L = 150mm
専用ネジフィッシャー	5.5 × 75 ワッシャー付ステンレスネジ +S8フィッシャー
コーキング受	1,500mm
Pスペーサー	2mm・4mm
コーナーキャッピング	500 × 500mm (W 350の場合 W+200 × W+200)

割付

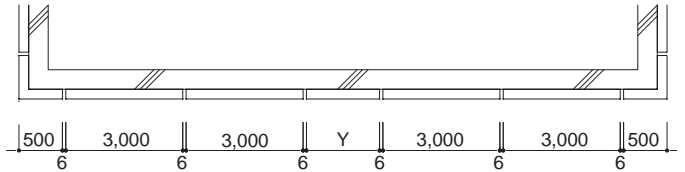
キャッピング

最初にコーナー部や役物部を割り付けたのち直線部を割り付けます。

A案: センターから割付 (mm)



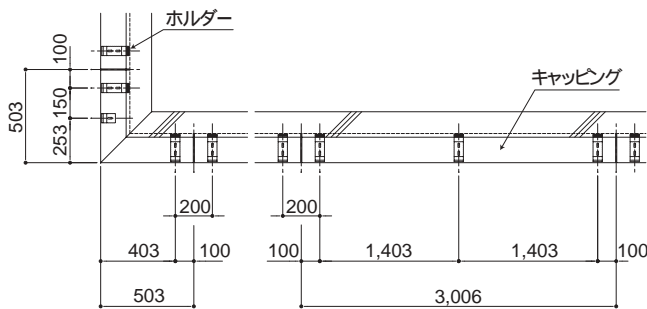
B案: 両端から割付 (mm)



ホルダー及びジョイントプレート

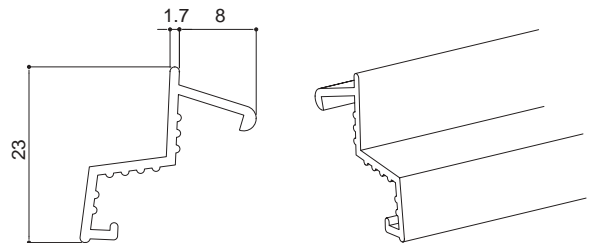
直線部

直線部のホルダーは芯々1,403mmピッチ(キャッピング定尺3,000mm 1本に3ヶ)となります。



コーキング受

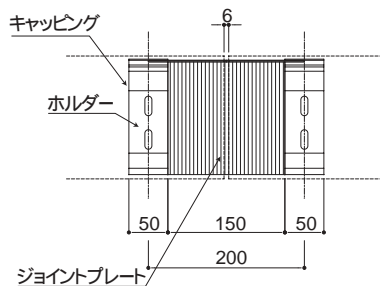
キャッピングの割り付けと同様に、コーナー部(550mm/550mm)を最初に割り付け、そこからジョイント目地3mmを取りながら定尺(1,500mm)を割り付けていきます。



ジョイント部

ジョイント部のホルダーは、芯々200mmで割り付けます。キャッピングのジョイント部は6mm間隔で目地を取ります。

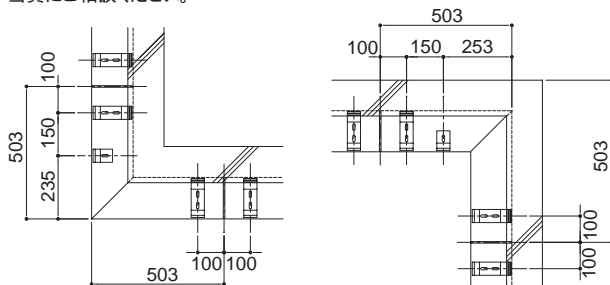
WAGのホルダー数量に関しては強度計算を踏まえて算出いたしますので、弊社担当員にご相談ください。



コーナー部

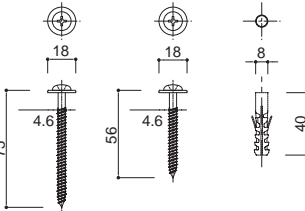
コーナー部はコーナーキャッピング1ヶ(定尺500/500)に対し3ヶのホルダーを図のように割り付けますが、内1ヶは通常のホルダーを現場にて半切して用います。

WAGのホルダー数量に関しては強度計算を踏まえて算出いたしますので、弊社担当員にご相談ください。

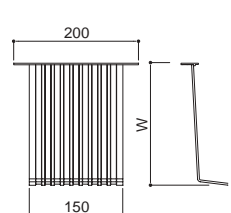


専用ネジ&フィッシャー

75L WSN 56L WSN S8フィッシャー
(ワッシャー付ステンレスネジ) (ナイロン)



ジョイントプレート

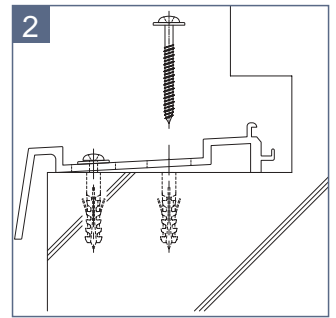
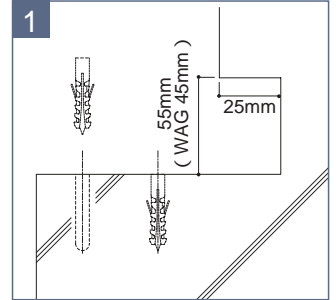


RD C・WA・WAG・WAG-Sタイプ

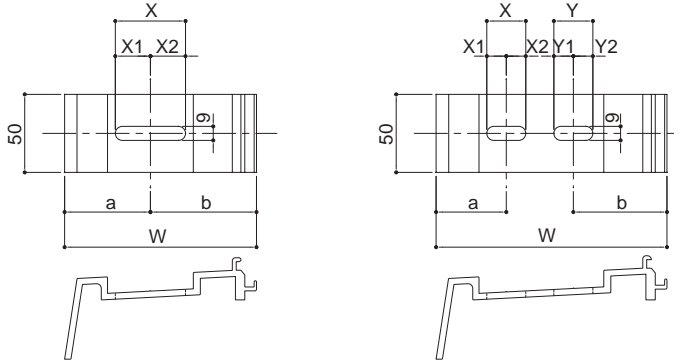
取付手順

- 1** 躯体の欠き込み寸法はRDC・WA-117～217共通で、55mm×25mm以上とします。(WAGは45×25mm以上)その後、割り付けに基づき各ホルダーの取付位置(芯々:マーキング)に電動ドリルで2ヶの穴をあけます。

深さ=50～70mm 穴あけ用のキリは必ずRCは 8mm、ALCIは 7.5mmを使用してください。
切り粉は必ず除去してください。



- 2** ホルダーの取り付け
各穴にフィッシャー(S8フィッシャー)を入れた後、ホルダーをセットしワッシャー付専用ネジ(5.5×75)で躯体に取り付けます。

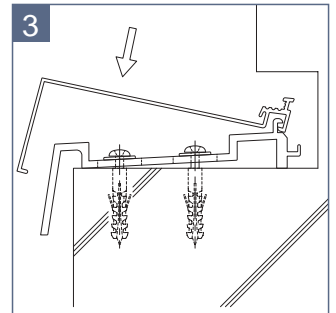
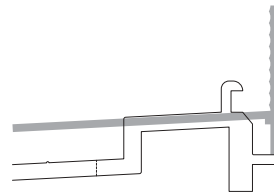


タイプ・サイズ	W	a	b	x	x1	x2	y	y1	y2
C-117/WA-117	123	55	68	45	22.5	22.5	45	22.5	22.5
142/142	148	45	60	30	15	15	30	15	15
167/167	173	55	75	30	15	15	30	15	15
192/192	198	60	70	30	15	15	30	15	15
217/217	223	70	70	30	15	15	30	15	15
WAG-163～200		59	71	20	10	10	20	10	10
WAG-200以上		80	86.5	30	15	15	30	15	15

ジョイントプレートの取り付け

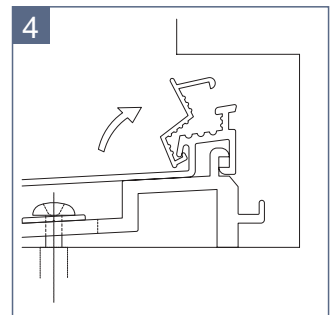
ホルダーが芯々200mmに取り付けてある箇所(キャッピングのジョイント部)に1ヶずつセットします。
特に各ジョイント部の両脇のホルダーはそれぞれの勾配、レベルとも等しくなっていないとダメです。

ジョイントプレートは(左頁下図)のような形状になっており、ジョイントプレートの幅(150mm)より両端25mmずつ立ち上がり部が延びておりますので、ホルダーの凹部に落とし込むよう(右図)に取り付けてください。ジョイント部のホルダーピッチ芯々200mmは厳守してください。



- 3** キャッピングの取り付けは、まずホルダーの凸部にキャッピングの凹部を落とし込んでおき、次にキャッピングを手前に引くようにして嵌合させます。キャッピングのジョイント部は6mmの間隔で目地をとります。

- 4** キャッピングを取り付け後、キャップレール部分にコーキング受をあてがい、手前から押し込むように嵌合させます。セットされたコーキング受を左右にスライドさせ、完全に嵌合されていることを確認してください。コーキング受のジョイント部は3mm間隔で目地をとります。
キャッピングジョイント部とコーキング受ジョイント部は50mm以上離してください。



- 5** コーキング受取り付け後、コーキング(別途)を施工して完了です。

コーキングの目地幅について
躯体欠き込みは各タイプ共通で55×25以上(WAGは45×25mm以上)です。

呼称	H(コーキング目地幅)	A	B
C-117/WA-117	25	30	19
142/142	23	32	20
167/167	22	33	22
192/192	20	35	23
217/217	18	37	24
WAG	20	25	

