

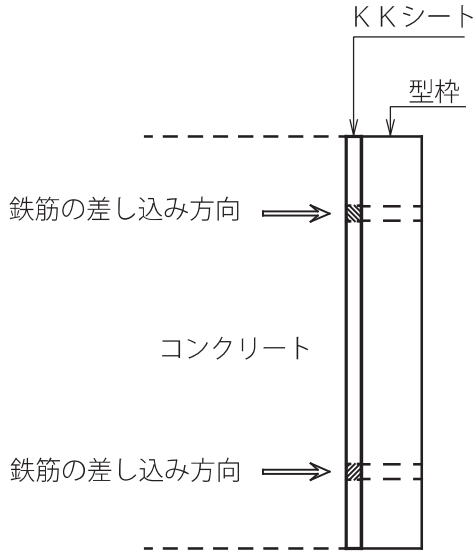
KKシートの取付方法

今回KKシートをご利用されておられる皆様のご意見とご質問などを参考に
より良い品質と施工し易い工法を提供すべく技術審査証明の来年度の定期改
定を前に早期に施工出来るよう下記のように追加します。

- 1) 型枠の製作時（現場組立時）に設計図書に従って削孔された型枠にKKシートを貼り付けタッカー等で確実に固定する。（審査証明 p70）
- 2) 型枠の孔とKKシートの凸部が重複した時に削孔するとモルタルの漏れが生じ剥がす時に手間がかかる。そのときは重複する凸部を（F-1）平コテで押し潰し平面状態にしその後KKシートが常温まで温度が下がってからパイプコテで削孔する。（F-2）
- 3) 削孔の方法は（図-2）のようにコンクリート側より外側に向かって削孔するもし外側から削孔した場合は（図-3 F-3）のようにKKシートの一部がコンクリートに食い込んで撤去するときに手間がかかる。
また削孔径と鉄筋径の差が大きいとモルタル漏れが生じるので注意すること
- 4) コンクリートの計画高に（F-4）のように凸部が出た場合は平コテで押しつぶす。
- 5) 電気コテの説明
 - 1) 電圧は100Vである（F-1）
 - 2) 銅板は30×30×3であるが電圧が100Vであってもコテの寸法によっては熱量によっては高いときは溶ける場合があり低いと潰れない場合がある。
 - 3) パイプコテは直径が10～26mmまでは市販の銅パイプで製造できるが大孔径になると熱量の関係で問題があり当分は電気ナイフかカッター等で削孔してください。
 - 4) 平コテ及びパイプコテは近くの鉄工所等で製造可能と思いますが不可能の時は当社にて製造いたしますので二週間ほど前に申し込んでください。またF-5のように大型になりますと現在のところ一本のコテで孔径の異なる二本分も可能である。（F-5）
また削孔の良い例は（F-6, F-7の左）, 悪い例は（F-8, F-7の右）

鉄筋箇所の穴のあけ方

図-2



鉄筋孔は電気ドリルや電気ゴテ等で穿孔するとよい。

電気ゴテについては別添KKシート取付方法を参照されたい。

鉄筋孔は穿孔し、シース孔や取付物のある箇所は以下の要領でシートを除去する。

- ・ 鉄筋孔は電動ドリルや電気ゴテ等で穿孔する。
- ・ シース孔や取付物のある箇所はカッター等を用いて切り取る。

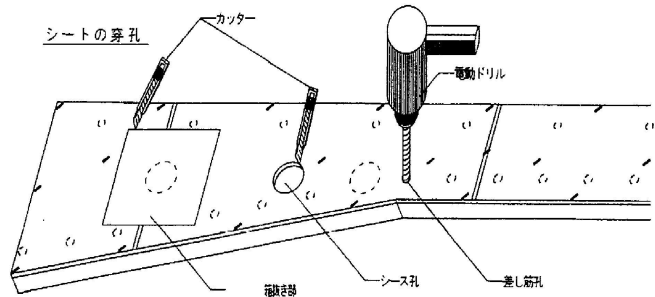
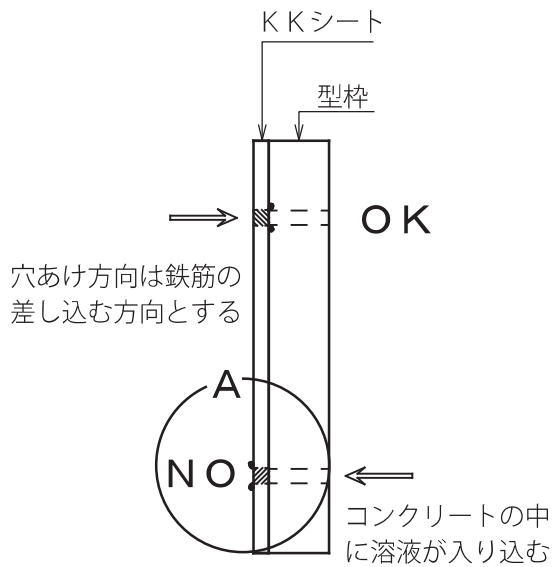


図-3



A 拡大図

