

GOLD SILVER



MATERIO

フレークシート 施工マニュアル

目次

1	フレクシートとは	1	5	入隅部の貼り付け	5~6
2	施工及び使用上の注意	2	6	出隅及び、コーナー部の貼り付け	7~8
3	貼り付け基材の下地調整	2	7	シートのつき合わせ	9~10
4	平面部の貼り付け	3~4		お問い合わせ	11

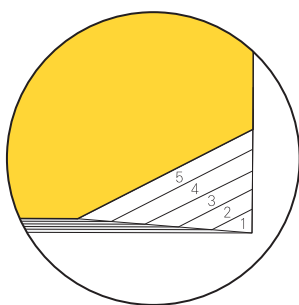
1-2 フレクシートとは

1 製品概要

金・銀・銅は日本の建築・工芸の歴史の中で、長年に渡って職人達によりつちかわれてきた伝統的な装飾素材です。この伝統的な本物素材を、誰でも、いつでも、どこでも扱えるようにしたのが「マテリオ」です。フレクシートは、この「マテリオ」の本物素材を、壁装材をはじめ建具や什器等に、より簡単に使えるよう開発されました。

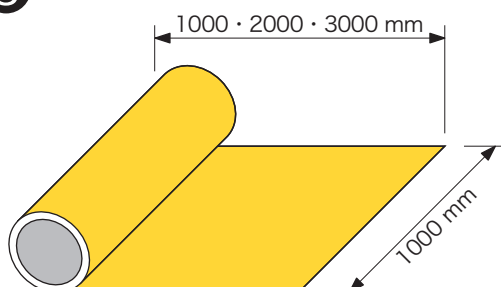
2 構造(断面図)

- フレクシートは平面であれば金属・プラスチック・木材・ガラスなど素材を選びません。
- フレクシートは文字や絵柄をマシンカットして使えます。
- フレクシートは時間や天候・季節に影響されることなく、いつでも・容易に施工できます。



- 5 ラミネート層
- 4 金箔・銀箔層
- 3 プラスチックフィルム層
- 2 粘着剤層
- 1 セパレーター

3 製品仕様



4 製品の種類

1000mm × 1000mm ・ 1000mm × 2000mm ・ 1000mm × 3000mm
表面：ラミネート(マットラミ、ラミネートなしも可) 裏面：粘着材

- | | | |
|------------|---|------------------|
| ● 金フレクシート | グロスラミ GGF-001L
ラミなし GGF-002
マットラミ GGF-003ML | 純金フレク仕様 |
| ● 銀フレクシート | グロスラミ SSF-001L
ラミなし SSF-002
マットラミ SSF-003ML | 純銀フレク仕様 |
| ● 金銀フレクシート | グロスラミ GGF-101L
ラミなし GGF-101
マットラミ GGF-101ML | 純金・純銀
フレク仕様 |
| ● 赤螺細シート | グロスラミ GGF-201L
マットラミ GGF-201ML | 純金フレク仕様
赤螺細仕様 |
| ● 青螺細シート | グロスラミ GGF-202L
マットラミ GGF-202ML | 純金フレク仕様
青螺細仕様 |
| ● 黒銀フレクシート | グロスラミ SBF-001L
ラミなし SBF-002
マットラミ SBF-003ML | 黒銀フレク仕様 |

5 用途

フレクシートは伝統的な装飾はもちろん、新しい時代の表現材料として無限の可能性を広げます。

- 建築屋内仕上げ材として
- 建具の什器表面材として
- 屋内サイン・ディスプレイとして

2

施工及び使用上の注意(フレーク)

フレークシートの貼り付け作業は、下記の条件で行って下さい。

1 作業環境

フレークシートの貼り付け作業は、15℃～30℃の室内温度のもとで行って下さい。もし低温下で行う場合は、ジェットヒーターや熱ランプ、ドライヤーなどで基材の温度を高めながら行って下さい。

貼り付け作業は、きれいな場所で行って下さい。ほこりやシートのごみが基材とフレークシートの間に入り込むと仕上がったシートの表面に突起ができる原因となります。

なお、プライマーや下地調整シーラー等は可燃性引火物ですので、火気のないところで塗布し、作業時は換気を十分行って下さい。

作業台は適切な高さや広さを確保し、ダンボールや紙・布などを敷き、フレークシートに傷がつかないように注意して下さい。

2 標準施工道具

フレークシートは、裏面の離型紙を剥がして基材に圧着するだけで簡単に貼り付けができます。貼り付け作業を、確実に行うために、次のような道具および材料を準備して下さい。

- Mグレーダー ● ドライヤー ● カッター ● ウェス
- 巻尺 ● スチール製定規 ● プライマー ● 刷毛
- 清掃溶剤(アルコール・ラッカーシンナー) ● 針またはピン

その他、マスキングテープ、作業用軍手、ヘラ、サンドペーパー、パテ、シーラー、養生用シート、ランプ・ジェットヒーター等の低温時の暖熱器、照明器具等。

3 保管・運搬上の注意

フレークシートは、清潔で湿気のない冷暗所に保管して下さい。購入後はできるだけ1年以内に使用して下さい。

カートン入りの場合はそのまま運搬可能です。運搬時は下積み避け、フレークシがつぶれたり、折れじわがつかないように注意して下さい。

4 その他の安全上の注意

- セパレーターは滑りやすいので転倒事故等にはご注意ください。
- 人体への貼り付け等、本来の用途以外でのご使用はお避けください。
- 手作りにて製造しておりますので、1枚1枚柄や風合いが異なります。また、柄・風合い・サビが進行します。(1枚のシート上でも、部分によって、柄、風合いが異なる場合があります。)
- 納期にお時間を頂く場合がございますので、枚数等に関わらず計画段階で在庫・納期・ロットのご確認をお願いします。
- カタログの写真と製品の色とは異なる場合があります。
- 写真から製品全体のイメージをして頂く事は困難ですので、計画段階にてご相談ください。
- 表面に、直接触れると手や衣服に付着する事があります。
- 製法上、表面が平滑ではないので、光の加減や見る角度により凹凸が目立つ場合があります。
- 貼付け基材は、平滑な素材をお選び頂き、耐久性や美しい仕上がりの為に十分に下地処理を行ってください。
- 製品の表面は傷つき易いため、直接表面を押しさえての貼り込み施工はお避けください。シート表面にセパレーターなどの滑りやすい素材を当てて圧着してください。(施工ツール Mグレーダー等をご用意しておりますのでご使用ください。)
- 銀は、化学変化しやすい金属であり、製品に表面が黄褐色化した部分がふくまれる場合があります。
- フレークシートは、マシーンカットが可能です。
- 施工の際、ラミネート品は、重ね貼り出来ませんが、ラミネート無し品は重ね貼り出来ません。

3

貼り付け基材の下地調整

フレークシートは平滑できれいな表面を持った基材には、どんなものでも貼ることができます。しかし、フレークシートの接着力を高め、耐久性の確保と美しい仕上がりのために、貼り付ける基材に応じた適切で十分な下地処理が必要です。各種の基材に応じて下地処理を確実に行って下さい。

1 基材表面を平滑にする

基材表面の凹凸は接着性と仕上がりに影響します。凹凸がある場合はパテ埋めを行ない、サンドペーパーで全体が平滑になるように仕上げして下さい。

2 汚れを除去する

ゴミや汚れは接着力を低下させます。アルコールやラッカーシンナーを使用してウェスで基材表面を十分に清掃して下さい。

3 プライマー処理をする

フレークシートの接着性を高めるため、プライマーをむらなく均一に刷毛塗りして下さい。

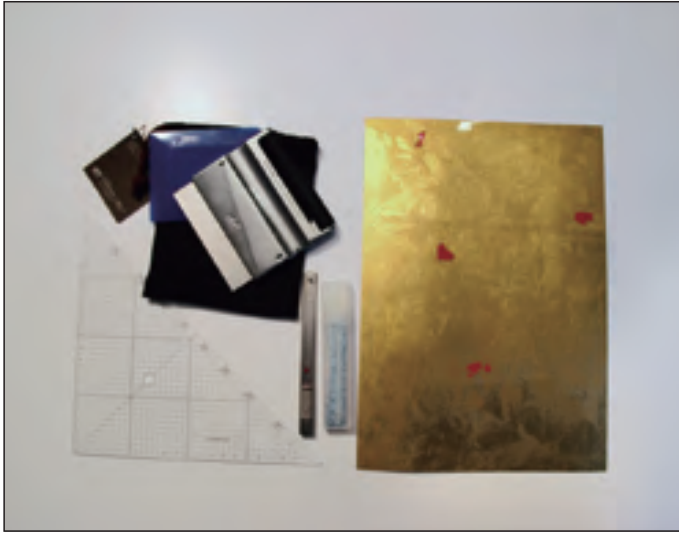
■ プラスチックのなかには、接着力が得られないものや気泡の発生等が生じるものがありますのでご注意ください。

下地処理	基 材					
	ラワンベニヤ シナベニヤ	石膏ボード 石綿スレート 珪酸カルシウム板	モルタル	アルミニウム ステンレス	ボンデ鋼板 メラミン塗装鉄板	オイルベント 処理鋼板
1.前処理	釘頭の処理		ひび割れ確認 乾燥状態確認	錆の確認		
2.シーラー処理	基材の状態に 応じて処理	必 要		基材の状態に応じて処理		必要(注1)
3.パテ処理	必 要(注2)					
4.サンディング	#180～#240サンドペーパー使用					
5.表面清掃	アルコールで表面清掃					
6.プライマー処理	市販プライマーを前面塗布			市販プライマーを端部に塗布		市販プライマーを前面塗布

(注1) アルコール系のシーラーを使用してください。オイルベントを剥離剤などで落とす場合は防錆処理をしてください。
(注2) 上塗り用を使用してください。必要に応じて下塗り用と併用してください。併用の場合は、3.4.を繰り返して行って下さい。

4

平面部の貼り付け



フレークシートは、基材表面の平滑性が仕上がりに大きな影響を与えます。
充分な下地調整を行い、さらにごみなどの付着に取り除いたうえで、貼り付け作業を行って下さい。

1



1 採寸と裁断

まず、貼り付け部分の正確な採寸を行って下さい。
次に多少のゆとりをみて、必要寸法より4~5cm大きめにシートをカットしてください。シートには離型紙に10cmのグリッドが印刷がされており、カット時の目安にして下さい。

2



2 位置決め

カットしたシートを貼り付ける面に置き、全体の位置決めを行いません。次に、シートの離型紙を端部から10cmはがし、折り曲げた後、指で上から軽く押して移動しながら仮圧着して下さい。

3



3

先端部の貼り付け

フレークシートは表面に本物の金、銀が付いている為、グレイダー等の圧着にはご注意ください。
離型紙のようなすべりのよい素材をプレスタに巻き付けて施工して下さい。

4



4

全体の貼り付け

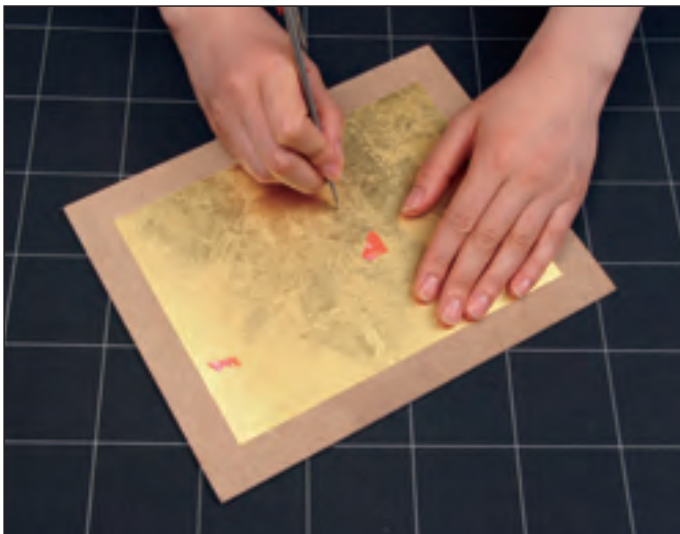
片手で離型紙を20~30cmくらいずつはがしながら、フレークシートを下方方向に軽く引っ張り、上から下へと圧着して下さい。

先ほど折り曲げた離型紙の端に沿って、下から上へグレイダーで圧着して下さい。最初に中央部分から圧着を行い、次に左右を圧着して下さい。

グレイダーを貼り付け面に対し、45°に傾け、中央から左右に向けて一度圧着したところと半分くらい重なるようにずらしながら圧着して下さい。

また、離型紙は折り曲げずに、その弾力性を利用して、はがしながら貼り付けを行なうと粘着剤が基材に着くことなく容易に作業ができます。往復で圧着を行なうと気泡が入りやすいので、圧着は中央から左右に行なって下さい。

5



5

気泡の処理

もし貼り付け中に大きな気泡が発生した場合は、フレークシートを大き目にはがして再度グレイダーで気泡が入らないよう圧着し直して下さい。

また小さな気泡ができた場合は、全体を貼り終えてから針やピンで気泡に穴を開け、指またはグレイダーで空気を追い出して圧着して下さい。

貼り付けの確認

全体をもう一度強く圧着し、特に端部は丁寧に行なって下さい。

5

入隅部の貼り付け

①



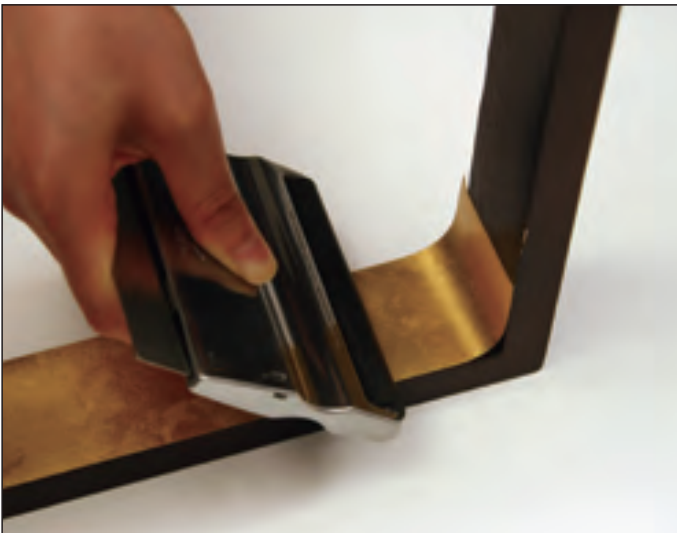
① 下地処理

入隅部にフレークシートを貼る場合は、その部分の接着力を高めるため、プライマーを角部の左右幅約5cm程度の範囲に他より多めに塗布して下さい。

②

③

④



② 採寸・裁断

前記の平面部の方法に従って行って下さい。

③ 位置決め

貼り付け作業は入隅部を境に大きい面積の方から行ないます。前記の平面部の方法に従い、離型紙をカットした部分を入隅角部に合わせ、入隅部を境に面積が広い方を仮止めして下さい。

④ 最初の貼り付け

入隅部に対して、面積が広いほうから離型紙をはがして貼り付けて下さい。その際、面積の狭い面の離型紙は、はがさないで、そのままにしておいて下さい。

⑤

⑥



⑤ 全体の貼り付け

入隅部の貼り付けは、角部に気泡やたるみができないよう注意し、角部に沿って**グレイダーで押し込むように圧着してください**。無理に押しこむとシートが破れることがありますから注意して下さい。

⑥ 貼り付けの確認

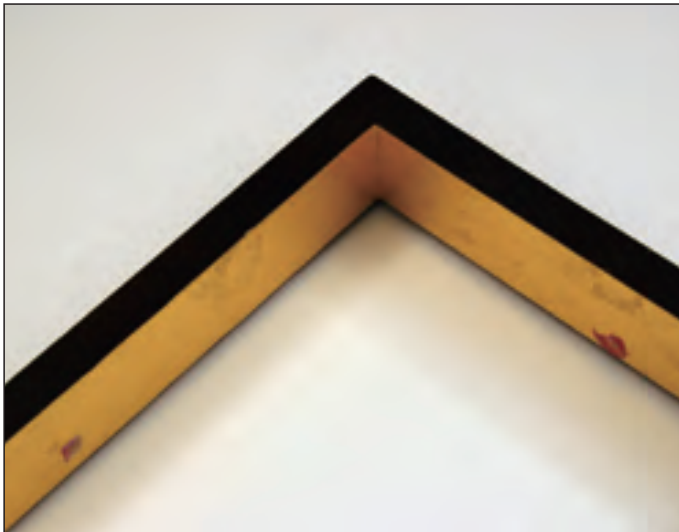
全体をもう一度強く圧着し、特に端部は丁寧に行って下さい。

8**8** 隅切り

コーナー部の余分なシートをカットします。最初に施工する面のフレキシシートは定規の厚みを利用して、定規の厚み分残してカットして下さい。
 後から施工する面のフレキシシートはきっちりとコーナー部に沿ってカットするようにして下さい。

9**9** 残った面の貼り付け

前記の方法で離型紙ががしながらか貼り付けを行って下さい。最後にコーナー部でカットして下さい。

10**10** 気泡の処理と仕上げ

前記の平面部の方法に従って行って下さい。

6

出隅及び、コーナー部の貼り付け

①
②
③

① 下地処理

出隅部にフレークシートを貼る場合は、接着力を高めるため、プライマーを角部の左右幅約5cm程度の範囲に他より多めに塗布して下さい。

② 採寸・裁断と位置決め

前記の平面部の方法に従って行って下さい。

③ 離型紙の裁断

フレークシートに傷をつけないように十分注意しながら、角の稜線部に当たる離型紙だけを先にカットして下さい。

④



④ 位置決め

前記の平面部の方法に従い、離型紙をカットした部分を角の稜線に合わせ、出隅部に対して面積が広い方を仮止めして下さい。その際面積の狭い方の離型紙はがさないでそのままにしておいて下さい。

⑤
⑥

⑤ 広い面の貼り付け

出隅部に対して、面積が広いほうから先に貼り付けます。出隅部の貼り付けは、角の稜線部に気泡やたるみが出ないようにフレークシートを引っ張りながら**軍手**あるいは**ウェス**で角の部分を押し付けて稜線がきっちりと出るよう貼り付けを行なって下さい。

⑥ コーナー部のシートカット処理

フレークシートにカッターナイフで45°の切込みを入れて下さい。

7



7

残り面の貼り付け

出隅の角出しができた後、残りの面を軽く引っ張りながらフレークシート圧着して下さい。

全体を再度、強く圧着し、特に出隅部分と端部は丁寧に圧着して下さい。

次に前記の出隅部の方法に従って貼り付けて下さい。

上面と側面を貼った後に、左側面のシートを右の面に回して貼り付けた後、図のような形でカットして下さい。

8



8

仕上げ

余分な部分をカッターナイフでカットして下さい。最後に全体を再度強く圧着して仕上げます。

7

シートのつぎ合わせ

フレックシートの貼りのつなぎ合わせには「重ね貼り」と「つぎ合わせ貼り」の2つの方法があります。



つぎ合わせ貼り

フレックシート同士のつなぎ部分が平面状になるように、つぎ合わせ貼りによって仕上げる方法です。

① 下地調整

つぎ合わせを行う位置から左右幅で約5cmの範囲にプライマーを他より多めに塗布して下さい。



② 貼り付け

つぎ合わせを行う部分は、左右のシートとも、離型紙を約5cmずつ残したまま貼ります。次に離型紙が付いた状態で左右のシートが約3cm重なるよう貼り付けて下さい。



③ つぎ合わせ部分のカット

(図①)の重なった部分の中央「カット位置」に定規を当て、カッターナイフの刃をフレックシートに対して直角に入れてカットして下さい。

4



4 切りくずと離型紙の取り除き

早めに(図④)の不要な両面のシートと離型紙を取り除き、その後、残ったシートの下離型紙を同時にはがして下さい。

5



5 指によるシートの圧着

カット後の左右のシートの端部をつき合わせ、指先で軽く圧着して下さい。

6



6 圧着仕上げ

つき合わせ部分に段差が生じていないことを指先で確認した後、グレイダーで丁寧に圧着します。

CSデザインセンター

<http://www.csdc.jp>

株式会社中川ケミカル

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

本社

(代) TEL: 03-5835-0341 FAX: 03-5835-0374

〒103-0004 東京都中央区東日本橋 2-1-6

大阪営業所

TEL: 06-6543-2661 FAX: 06-6543-2664

〒550-0012 大阪市西区立売堀 4-5-27

福岡営業所

TEL: 092-431-3013 FAX: 092-431-3019

〒812-0008 福岡市博多区東光 2-6-10

- ご使用の際は、使用上の注意、HPの施工マニュアルをご覧ください。
- 製品の仕様等は、予告なく変更する場合があります。