



03

STYRO PRODUCT

# 耐火

タイカダンシリーズ(ドライ物件専用)

## 施工要領書

- タイカダンパネル
- タイカダン高断熱タイプ
- タイカダンステンレスタイプ
- スーパータイカダン



## 1 製品仕様

[1] 嵌合部 詳細図	P4
[2] パネル仕様	P5
[3] 表面材仕様	P5

## 2 取付用部材

[1] タイカダンパネル純正部材	P6
[2] タイカダンパネル副資材	P7
[3] スーパータイカダン純正部材	P8
[4] スーパータイカダン副資材	P8
[5] 耐震アングル(オプション)	P9

## 3 納入仕様

[1] 荷姿	P10
[2] 荷降ろし(レッカー搬入)	P11
[3] 荷降ろし(フォークリフト搬入・手降ろし搬入)	P11
[4] 納入時の注意	P12

## 1 工事の流れ

[1] フローチャート	P14
[2] 使用工具	P15

## 1 施工手順

[1] 墨出し	P18
[2] 背面側の上下取付部材の取付	P18
[3] スタートパネル建て込み前の準備	P19
[4] スタートパネルの建て込み	P19
[5] 隣接パネルの建て込み	P20
[6] 正面側の上下取付部材の取付	P22
[7] エンドパネル建て込み前の準備	P22
[8] エンドパネルの建て込み	P23
[9] 正面側の上下取付部材の取付	P24
パネル立て起こし時の注意	P25

## 2 各部の納まり

[1] 下部納まり図	P26
[2] 上部納まり図	P27
[3] 外壁取合い部	P31
[4] 入隅・出隅部	P32
[5] 建具取り合い部	P33
[6] パネル切り欠き部	P34
パネルの切り欠き制限	P35

## 3 パネルの補修例

[1] タッチアップ補修	P36
[2] 鋼板貼り合わせ補修	P36
[3] 貫通穴などの補修	P37
[4] パネル自体を交換する補修	P38

## 1 運搬機械

[1] 自動操作タイプ i-OCT	P41
[2] ウィンチ吊りタイプ リフトマシン	P41

## 1 注意事項

	P43
--	-----

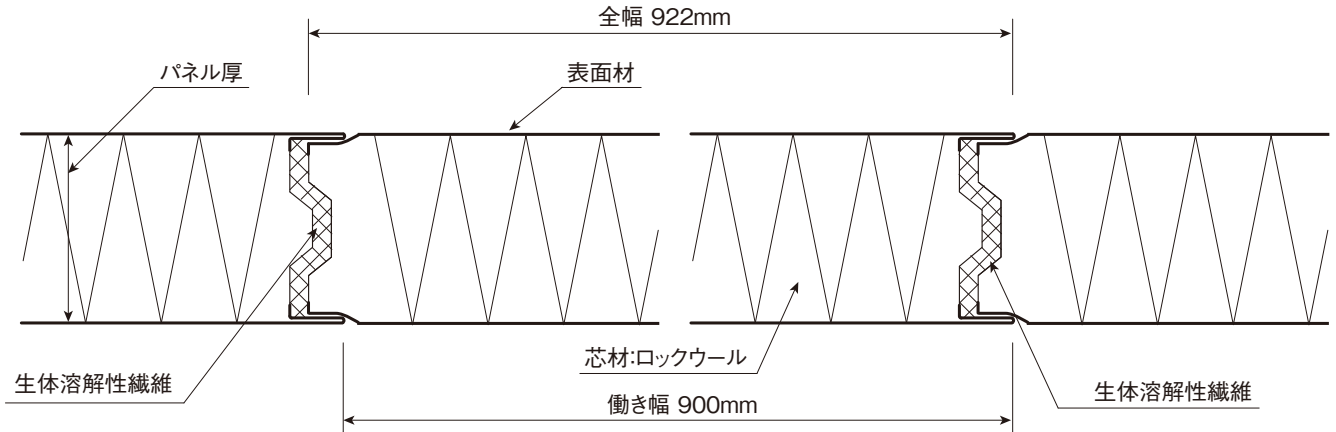
# 製品

## [1] 嵌合部 詳細図

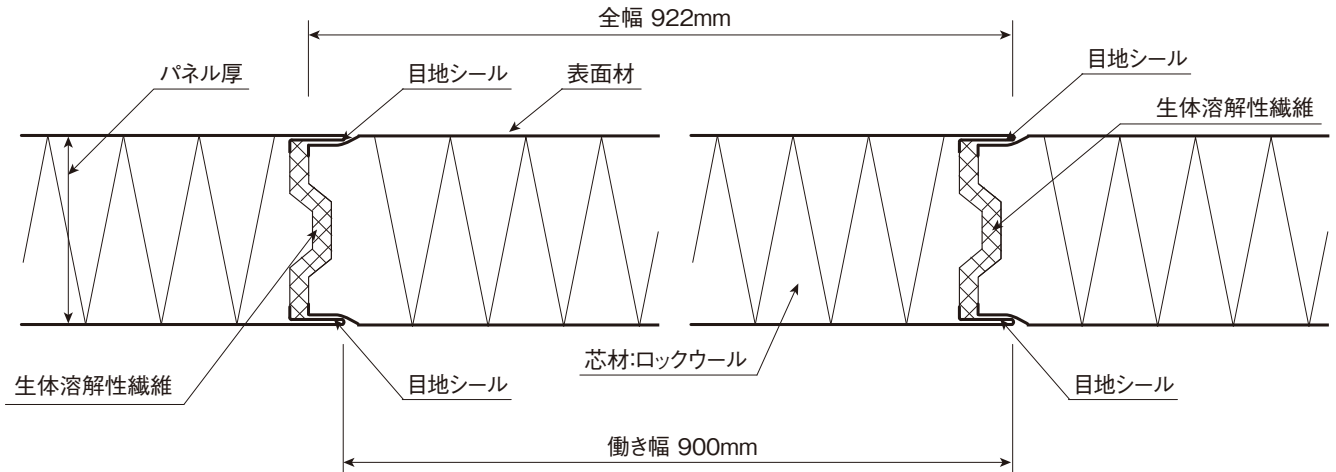
タイカダンパネル (厚み 85・100mm)

タイカダン高断熱タイプ

スーパータイカダン



タイカダステンレスタイプ



※タイカダステンレスタイプは目地シールが必須になります。

パネル嵌合部には表面裏面それぞれに90g/m以上のコーキング材(シリコン系樹脂、変成シリコン系樹脂)を充てんしてください。  
詳しくはお問い合わせください。

## [2] パネル仕様

タイプ	厚さ (mm)	働き幅 (mm)	長さ <sup>※2</sup> (mm)	重量 (kg/㎡)	熱貫流率 <sup>※3</sup> (W/㎡・K)	耐火性能 国土交通大臣認定番号	
タイカダンパネル	85 <sup>※1</sup>	900	1,800～8,000	23	0.54	耐火構造認定：FP060NP-0488 不燃材料認定：NM-5686(1)(2)	
	100	900	1,800～11,000	25	0.46		
タイカダン 高断熱タイプ	100	900	1,800～8,000	25	0.36		
倉庫業法対応 スーパータイカダン 5000	100	900	1,800～5,000	25	0.46		NM-5686(1) 内外表面塗装あり (片面塗装も含む)
倉庫業法対応 スーパータイカダン 7000	100	900	1,800～7,000	30	0.46		NM-5686(2) 内外表面塗装なし
倉庫業法対応 スーパータイカダン 8000	100	900	1,800～8,000	34	0.46		
タイカダン ステンレスタイプ	100	900	1,800～8,000	25	0.36		耐火構造認定：FP060NP-0496 不燃材料認定：NM-5686(1)(2)

※1 タイカダンパネル 85mmは冷蔵・冷凍以外の用途専用となります。

※2 長さをご指定の寸法で受注生産いたします。タイカダンパネル厚み 100mm：12,000mm（準標準品）、タイカダン高断熱パネル：11,000mm（準標準品）まで対応可能です。ご相談ください。

※3 平面部。表面空気熱伝導率は計算上考慮しておりません。数値は実測に基づく計算値であり、保証値ではありません。

## [3] 表面材仕様

鋼板タイプ	原板材質	めっき量 (g/㎡) <sup>※1</sup>	塗膜	色(符号)	
カラー鋼板	溶融亜鉛めっき鋼板	120(Z12)	ポリエステル樹脂	明正アイボリー (IS) <sup>※2</sup> マンセル近似値 8.53Y 8.48/1.46	標準色
				オフホワイト(WH) マンセル近似値 0.4G 0.22/8.66	準標準色
ステンレス (SUS304)	冷間圧延ステンレス鋼板	—	—	No.4仕上げ	準標準品
				2B仕上げ	準標準品

※1 めっき量は平面3点平均付着量による。

※2 帯電防止鋼板、抗菌鋼板も可能です。詳しくはお問い合わせください。

## 2

## 取付用部材

タイカダンパネル (厚み85・100mm)

タイカダン高断熱タイプ

タイカダンステンレスタイプ

## [1] タイカダンパネル純正部材

上部取付部材 部材記号 <b>F01</b>	下部取付部材A 部材記号 <b>F02</b>
寸法: 90×30×t2.3mm L3000 材質: 溶融亜鉛めっき鋼板 使用部位: 上階スラブ/外壁躯体取付部	寸法: 40×30×t2.3mm L3000 材質: 溶融亜鉛めっき鋼板 使用部位: 下階スラブ
下部取付部材B 部材記号 <b>F03</b>	振れ止めアングル 部材記号 <b>F04</b>
寸法: 65×30×t2.3mm L3000 材質: 溶融亜鉛めっき鋼板 使用部位: 下階スラブ	寸法: 40×30×t2.3mm L3000 材質: 溶融亜鉛めっき鋼板 使用部位: 開口部
入隅用化粧面材 部材記号 <b>F06</b>	出隅用化粧面材 部材記号 <b>F07</b>
寸法: 50×50×t0.5mm L3000 材質: カラー鋼板 使用部位: 入隅	寸法: 150×50×t0.5mm L3000 材質: カラー鋼板 使用部位: 出隅
開口補強アングル 部材記号 <b>F09</b>	
寸法: 65×45×t2.3mm L3000 材質: 溶融亜鉛めっき鋼板 使用部位: 開口部	

※建物の仕様や条件により、部材や取付ピッチ等が変更になる場合があります。詳しくはお問い合わせください。

※標準以外の特注サイズも製作可能ですので、当社営業までご相談ください。

※環境問題を考え、純正部材および耐震アングルに保護フィルムは付いておりません。(タイカダンステンレスタイプを除く)

端部取付部材	部材記号 F11
寸法：60×30×t2.3mm L3000 材質：熔融亜鉛めっき鋼板 使用部位：端部取付部	

## [2] タイカダンパネル副資材

生体溶解性繊維	ロックウールブロック
<ul style="list-style-type: none"> <li>● 12.5 × 100 × 14400mm</li> <li>● 12.5 × 85 × 14400mm</li> <li>● 25 × 100 × 7200mm</li> <li>● 25 × 120 × 7200mm</li> <li>● 50 × 85 × 3600mm</li> <li>● 50 × 100 × 3600mm</li> </ul>	厚み：85 / 100mm 幅：456 / 900mm 長さ：1000 ~ 2000mm ※詳しくは当社営業までお問い合わせください。
ボルト類	
<ul style="list-style-type: none"> <li>● テクスビス：φ 4.5 × 16</li> <li>● 六角テキスビス：φ 6 × 135</li> <li>● アリンコトラス：φ 4 × 50</li> <li>● コンクリート用ビス：5 φ × 45</li> <li>● 六角テキスビス：5 φ × 45</li> </ul>	

## 2

## 取付用部材

## スーパータイカダン

## [3] スーパータイカダン純正部材

スーパー用上部取付部材	部材記号 S01	スーパー用下部取付部材A	部材記号 S02
寸法：80×40×t3.2mm L3000 材質：溶融亜鉛めっき鋼板 使用部位：上階スラブ／外壁躯体取付部		寸法：40×40×t3.2mm L3000 材質：溶融亜鉛めっき鋼板 使用部位：下階スラブ	
スーパー用下部取付部材B	部材記号 S03		
寸法：65×40×t3.2mm L3000 材質：溶融亜鉛めっき鋼板 使用部位：下階スラブ			

## [4] スーパータイカダン副資材

生体溶解性繊維	ロックウールブロック
<ul style="list-style-type: none"> <li>● 12.5×100×14400mm</li> <li>● 25×120×7200mm</li> <li>● 50×100×3600mm</li> </ul>	厚み：85 / 100mm 幅：456 / 900mm 長さ：1000～2000mm ※詳しくは当社営業までお問い合わせください。
ボルト類	
<ul style="list-style-type: none"> <li>● テクスビス：φ4.5×16</li> <li>● 六角テキスビス：φ6×135</li> <li>● コンクリート用ビス：φ8×50 6φ×50 5φ×45</li> </ul>	

※建物の仕様や条件により、部材や取付ピッチ等が変更になる場合があります。詳しくはお問い合わせください。

※標準以外の特注サイズも製作可能ですので、当社営業までご相談ください。

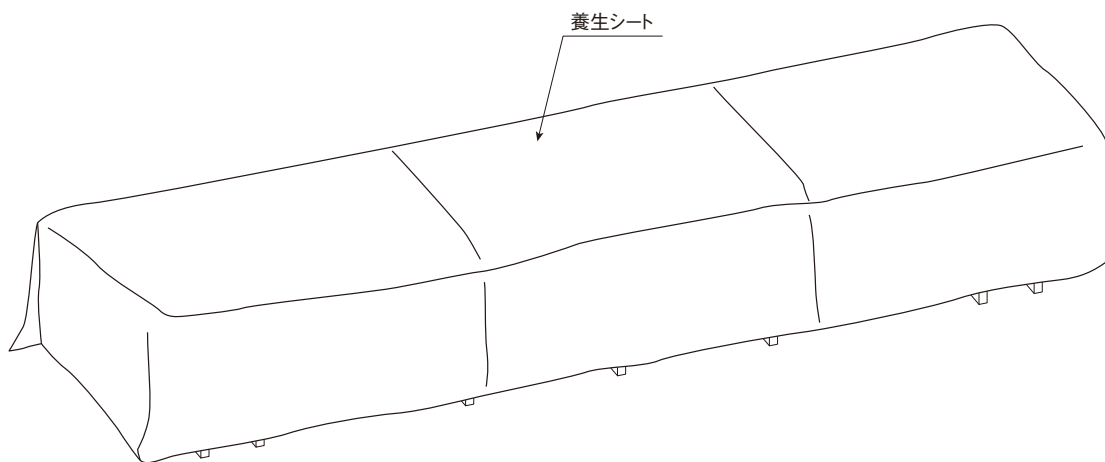
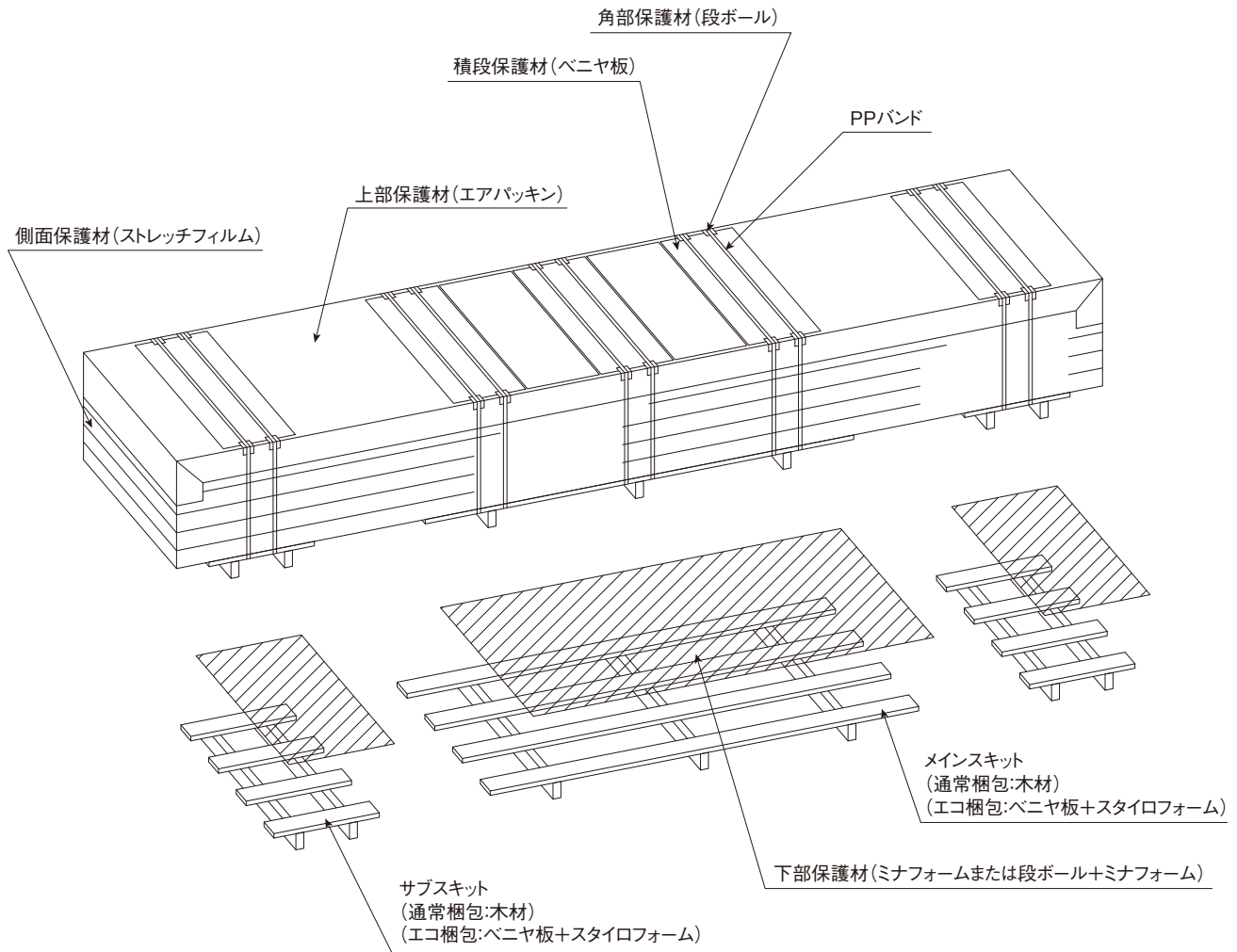
※環境問題を考え、純正部材および耐震アングルに保護フィルムは付いておりません。(タイカダンステンレスタイプを除く)



## [5] 耐震アングル (オプション)

上部耐震アングル 部材記号 <b>FR01</b>	上部耐震アングル (倉庫業法対応タイプ用) 部材記号 <b>SR01</b>
寸法: 30×90×t2.3mm L3000 材質: 溶融亜鉛めっき鋼板 使用部位: 上階スラブ	寸法: 40×80×t3.2mm L3000 材質: 溶融亜鉛めっき鋼板 使用部位: 上階スラブ
下部耐震アングル 部材記号 <b>FR02</b>	下部耐震アングル (倉庫業法対応タイプ用) 部材記号 <b>SR02</b>
寸法: 30×65×t2.3mm L3000 材質: 溶融亜鉛めっき鋼板 使用部位: 下階スラブ	寸法: 40×65×t3.2mm L3000 材質: 溶融亜鉛めっき鋼板 使用部位: 下階スラブ

## [1] 荷姿



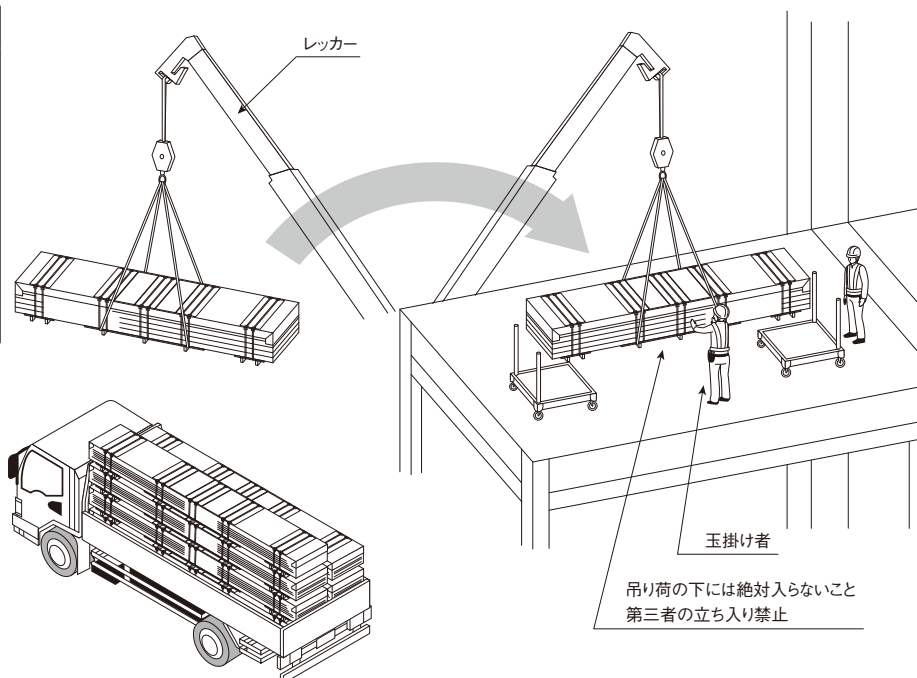
パネルは水濡れ厳禁です。仮置きの際は、雨に曝されない場所にて、養生シートを掛けて保管してください。

## [2] 荷降ろし（レッカー搬入）

有資格者が玉掛けを行い、レッカー・ラフターで各階へ搬入する。  
各階の搬入ステージから作業場まで小運搬する。

### POINT

- 必ず有資格者が玉掛けを行う
- 小運搬時に、第三者に接触しないよう周囲の確認を十分行う
- 荷崩れ等で手足を挟まないよう注意する
- 次ページ [4] 納入時の注意 に従い荷扱いです

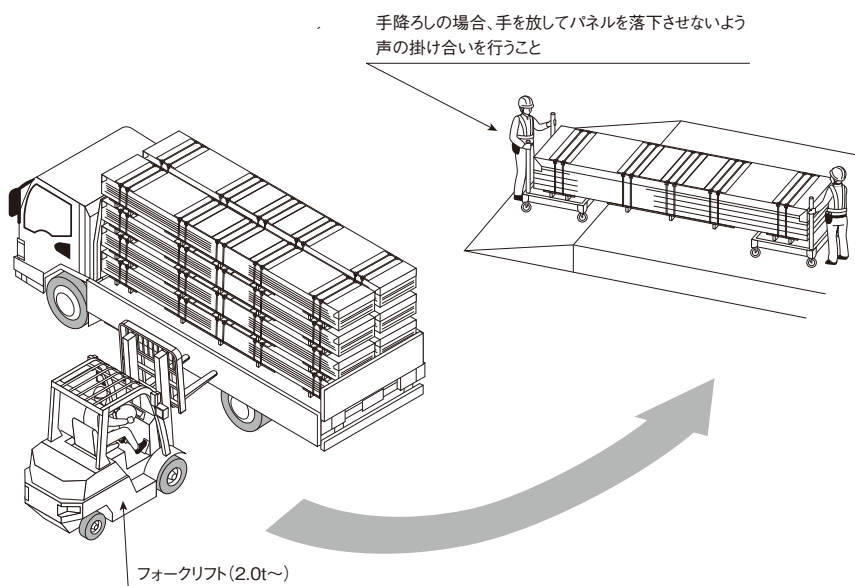


## [3] 荷降ろし（フォークリフト搬入・手降ろし搬入）

フォークリフト(または手降ろし)で搬入する。  
指定の仮置き場まで手運び、または台車で横持ちで小運搬する。

### POINT

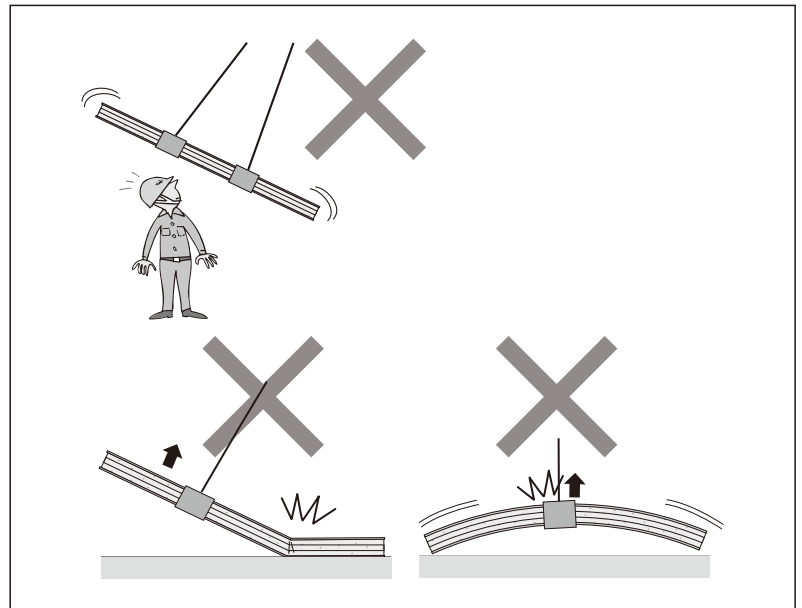
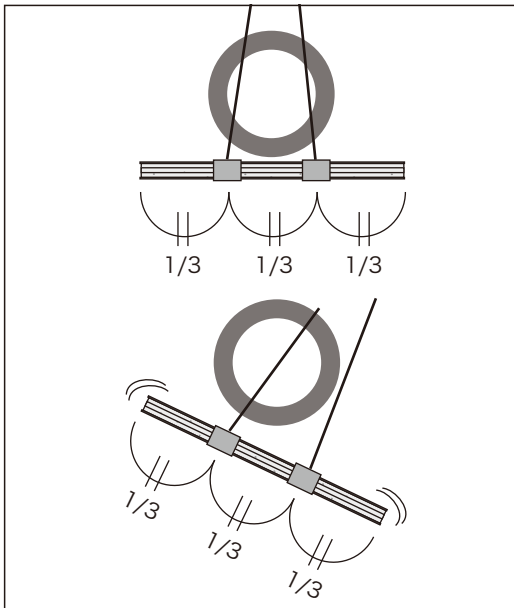
- 搬入導線を事前に確認する
- 監視人またはバリケード等を設け、第三者災害防止措置を行う
- 次ページ [4] 納入時の注意 に従い荷扱いです



## [4] 納入時の注意

## 吊り上げは均等な箇所の「2カ所吊り」で行う

- 耐火断熱間仕切壁「タイカダンパネル」は十分な強度を有していますが、荷下ろし・施工の際に扱いを間違えるとパネルが折れる危険性があります。
- 下図のように必ず、パネル長さの均等な箇所の「2カ所吊り」を行ってください。
- またワイヤロープを直接商品にかけないでください。

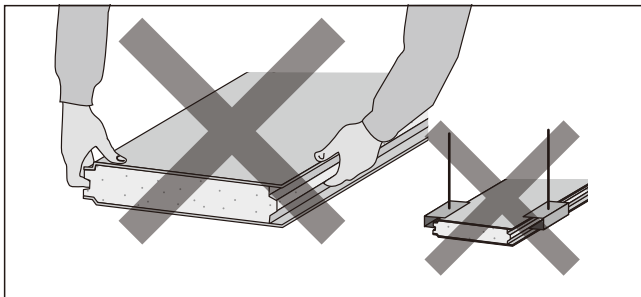


## POINT

- 重量物ですので万一折れたり、吊り具がはずれたりすると、重大事故につながります。吊り金具はパネルにしっかりと固定してください。
- パネル下や直近には人や物を絶対に近づけないでください。

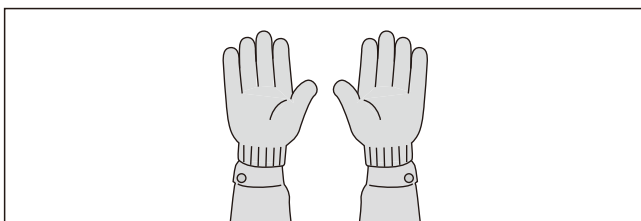
## 「ロックウール部」への接触禁止

- パネル端部(両サイド・上下)の「ロックウール部」には、手や治具で絶対に触らないでください。触るとロックウールが破損する恐れがあります。
- ロックウールが破損したり欠けたりすると、耐火・断熱性能に重大な問題を起こします。



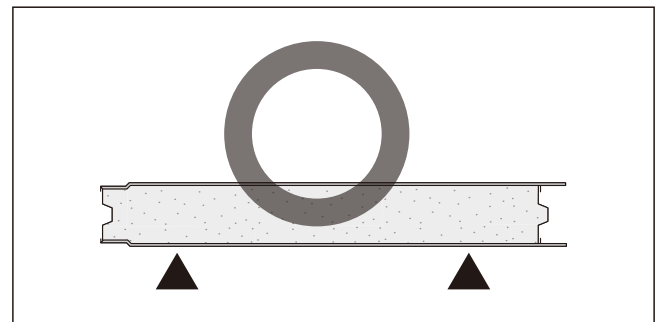
## パネル・副資材の扱いは素手厳禁

- 取り扱い時には必ず耐切創手袋などをつけてください。

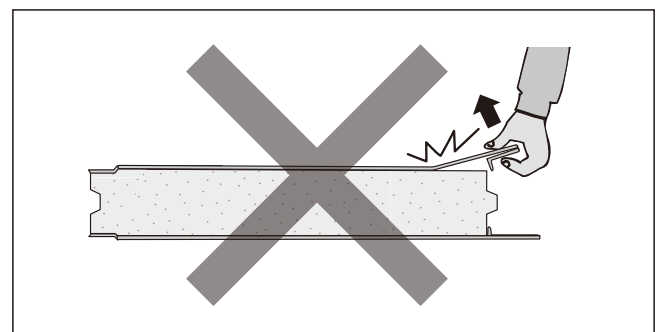


## 荷扱いと施工は、パネル下部の鉄板部を持つ

- 荷扱いや施工時は、下図のように(▲印箇所)パネル下部の鉄板部分を持って行ってください。

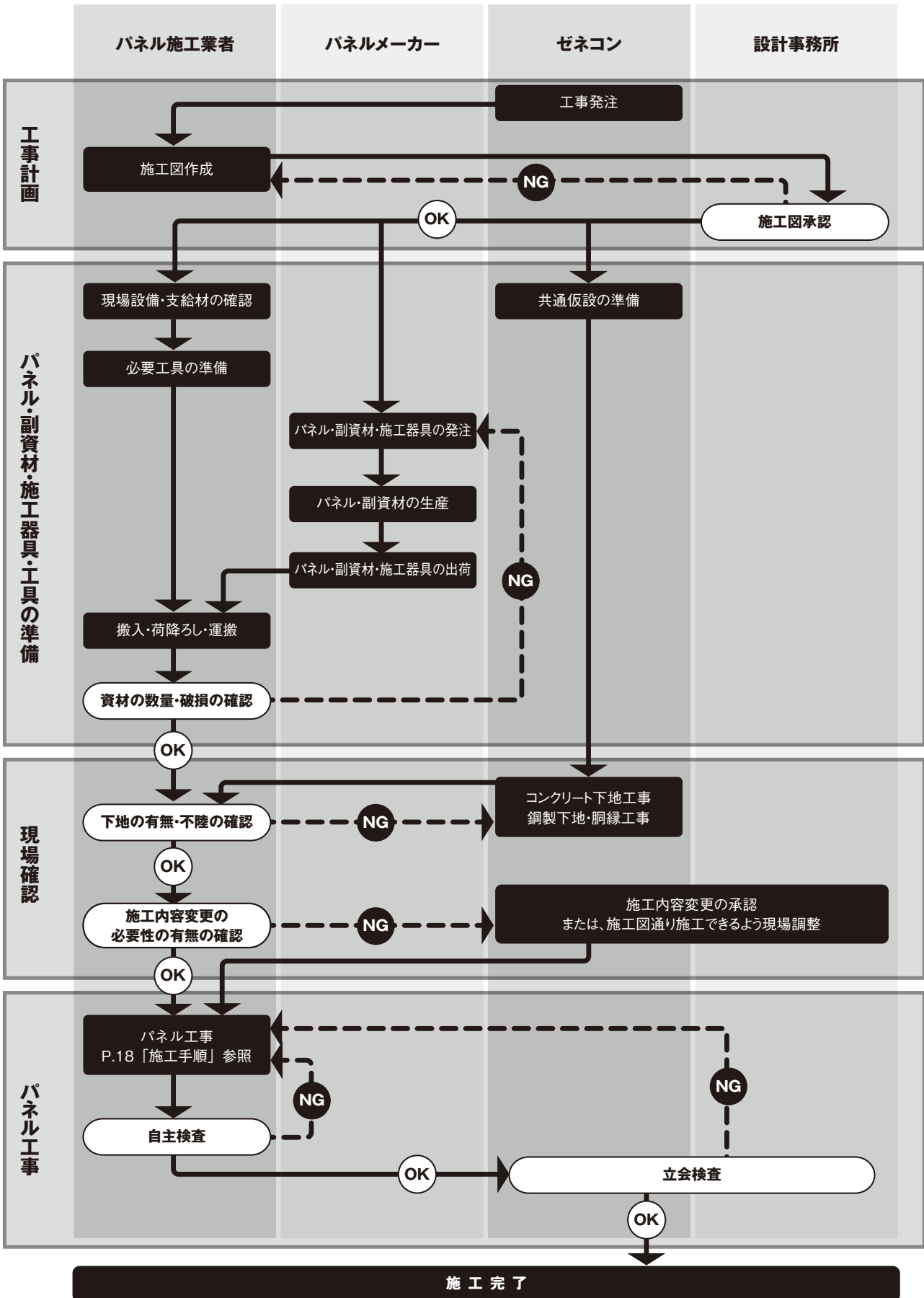


- 下図のように上部の鉄板部を持つと、鉄板がはがれたり、破損する恐れがあります。絶対にやめてください。



# 計 画

[1] フローチャート



## [2] 使用工具

<p><b>資材開墾・切断</b></p>	<p><b>コンクリートビス下孔穿孔</b></p>	<p><b>副資材加工</b></p>
		
<p>カッターナイフ</p>	<p>振動ドリル                      ビスφ5mm用ドリル刃: φ4.3mm                      ビスφ6mm用ドリル刃: φ5.5mm                      ビスφ8mm用ドリル刃: φ7.5mm                      ビスφ10mm用ドリル刃: φ9.5mm</p>	<p>卓上丸ノコ</p>
<p><b>ビス固定</b></p>	<p><b>パネル加工</b></p>	<p><b>副資材加工</b></p>
		
<p>インパクトドライバー                      プラスビット: #2                      六角ビット: 対辺8mm</p>	<p>丸ノコ                      ノコ刃: 半径100mm以上(パネル厚100mm用)                      半径85mm以上(パネル厚85mm用)</p>	<p>板金ハサミ</p>
<p><b>ビス固定</b></p>	<p><b>パネル加工</b></p>	<p><b>パネル取り扱い</b></p>
		
<p>コーナーインパクト                      プラスビット: #2                      六角ビット: 対辺8mm</p>	<p>ジグソー                      ノコ刃: 長さ100mm以上</p>	<p>ガッチリくん(貸出品)<sup>*</sup>                      パネル施工の際は必ずご使用ください。</p>
<p><b>ナット固定</b></p>	<p><b>パネル・副資材加工</b></p>	<p><b>パネル取り扱い</b></p>
		
<p>モンキーレンチ</p>	<p>ディスクグラインダー (ヘビーサンダー)</p>	<p>ラチェットレンチ                      寸法: 対辺17mm</p>

※貸出専用機械です。貸出には栃木工場での研修が必要になります。詳しくは営業までお問い合わせください。

## [2] 使用工具

パネル取り扱い	建て入れ確認	寸法確認
		
リフトマシン(貸出品)*	下げ振り	コンベックス
パネル取り扱い	搬入時玉掛け	清掃
		
i-OCT(貸出品)* i-OCTで取り扱い可能なパネルは最長8mです。	ナイロンスリング	掃除機
パネル取り扱い	搬入時(エコ梱包の場合)	資材運搬・パネル仮置き
		
バキュームリフター エンドパネル施工の際にご使用ください。	天秤治具 天秤(6m以上)	手押し台車 台車に載せたままパネルに保管する場合は、1パレットにつき2台必要です。
墨出し	搬入時(エコ梱包の場合)	電源
		
レーザー墨出し機	吊り治具 L950mm以上×2セット以上 (ナイロンスリングによる勘合部の破損防止)	コンセントコードリール

\*貸出専用機械です。貸出には栃木工場での研修が必要になります。詳しくは営業までお問い合わせください。



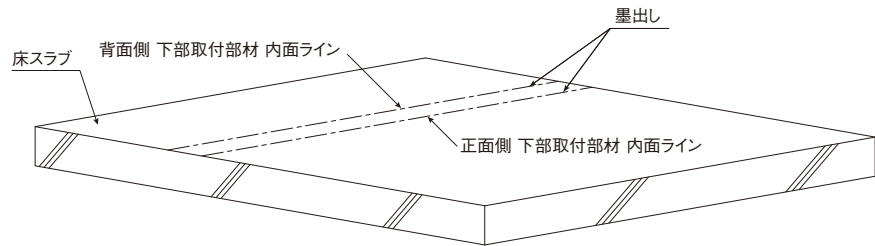
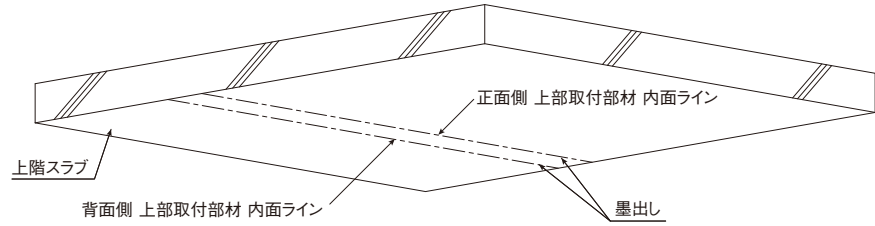
# 施 工

1

施工手順

[1] 墨出し

下部取付部材および上部取付部材の施工位置を墨出しします。床および天井の不陸はゼネコンへ事前に調整を依頼してください。

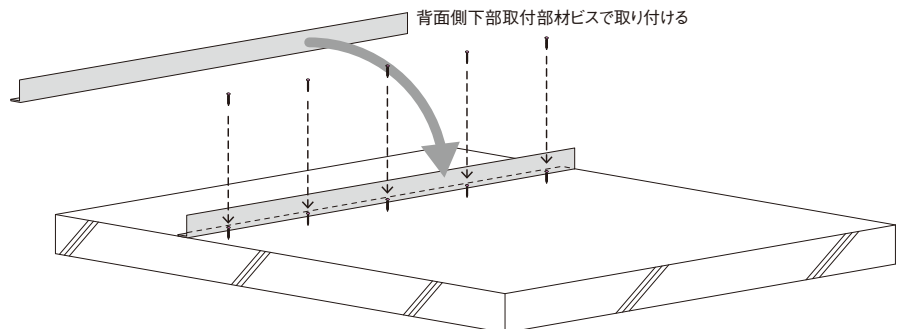
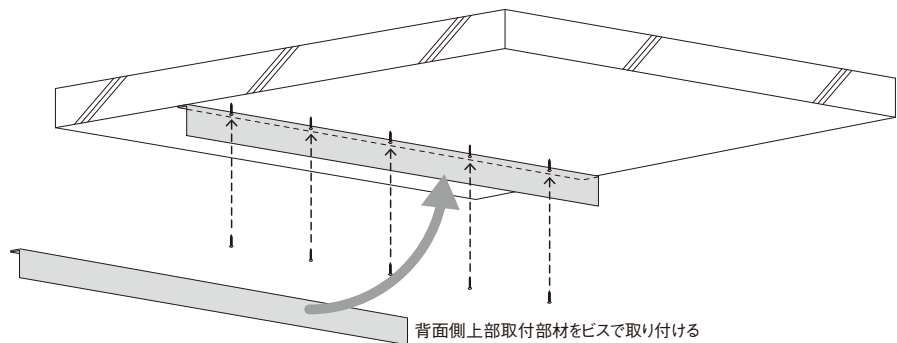


POINT

- 施工図通りに施工できるか
- 床および天井に不陸はないか（施工図に変更の必要がある場合は、必ず設計事務所やゼネコンの承認を得る事。）

[2] 背面側の上下取付部材の取付

パネルを建て込む側から見て背面側の下部取付部材および上部取付部材を[1]の墨に合わせてセットし、ビスの径に合わせてドリルで下穴を加工した後、ビスで固定します。

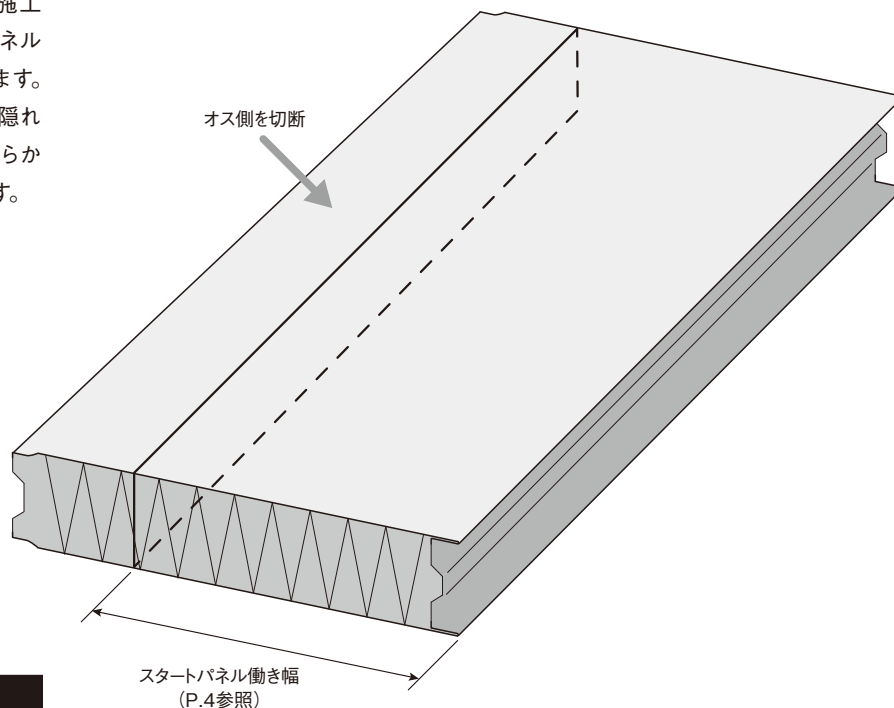


POINT

- ビスの留め付けピッチは適切か
- 床および天井に不陸が残っていないか

### [3] スタートパネル建て込み前の準備

スタートパネルの働き幅が施工図の寸法通りになるよう、パネルのオス側を丸ノコで切断します。背面側の上下のアングルに隠れる部分の保護フィルムはあらかじめめくって剥がしておきます。

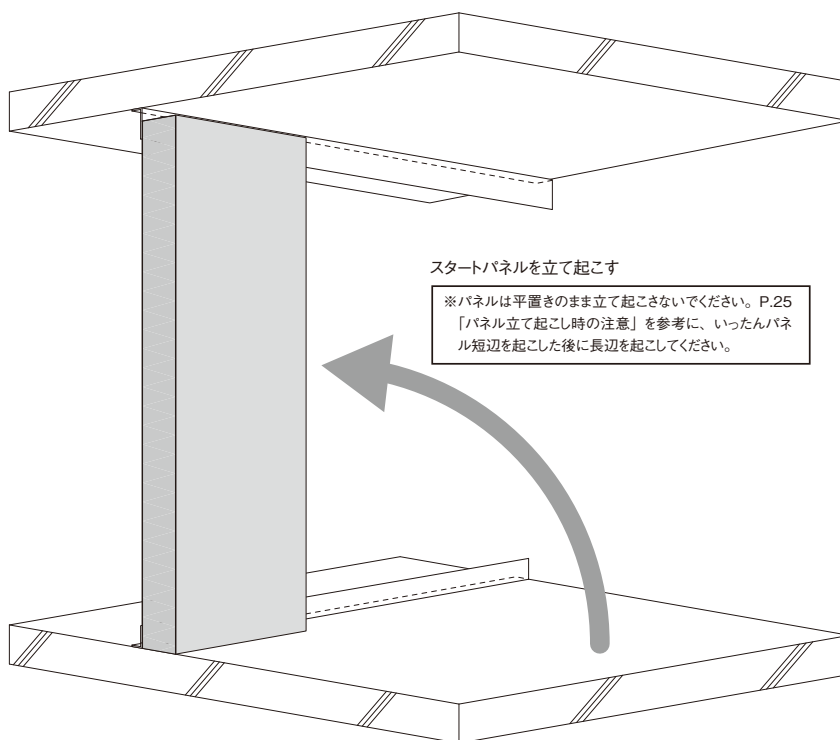


#### POINT

- 加工後のスタートパネルに破損は生じていないか

### [4] スタートパネルの建て込み①

スタートパネルが施工図通りの位置に施工できるよう、幅方向の位置を調整します。[2]で固定した下部取付部材の立ち上がり部をパネル下端の背面の当て板にしながらパネルを立て起こし、[2]で固定した上部取付部材の立ち下がり部にパネル上端の背面が当たるまで(＝垂直になるまで)パネルを立て起こします。タイカダステンレスタイプの場合、本項のパネルのメス部内側に、立て起こす前に置きコーキングを通して施工します。



#### POINT

- [3]でスタートパネルは正しく加工できたか
- 施工図通りの位置にスタートパネルを立て起こせたか
- パネル上端と躯体のクリアランス(生体溶解性繊維の充てん代)は20mm以上あるか

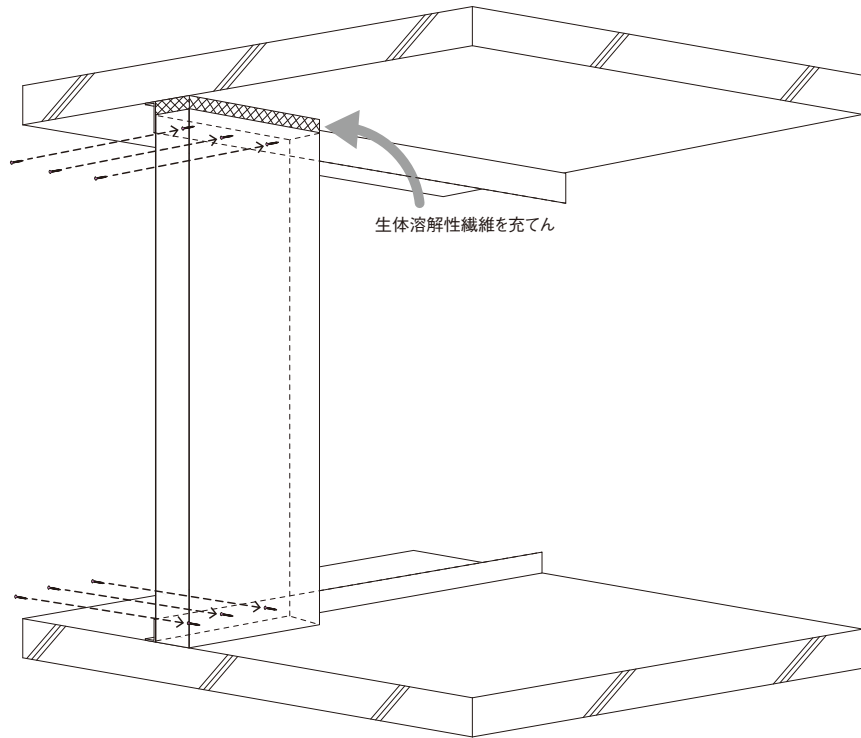
※スタートパネル背面側の上下のアングルに隠れる部分の保護フィルムはあらかじめめくって剥がしてください。

1

施工手順

[4] スタートパネルの建て込み②

レーザー墨出し機を使い、パネルの垂直が出ているか確認した上で、立て起こしたスタートパネル上下端の背面を、[2]で固定した上下取付金物に背面側からビスで固定します。その際、パネルが動かないよう正面側からパネルを押さえます。パネル背面の固定が上下端とも完了したら、天井とパネル上端の隙間に生体溶解性繊維を充てんします。

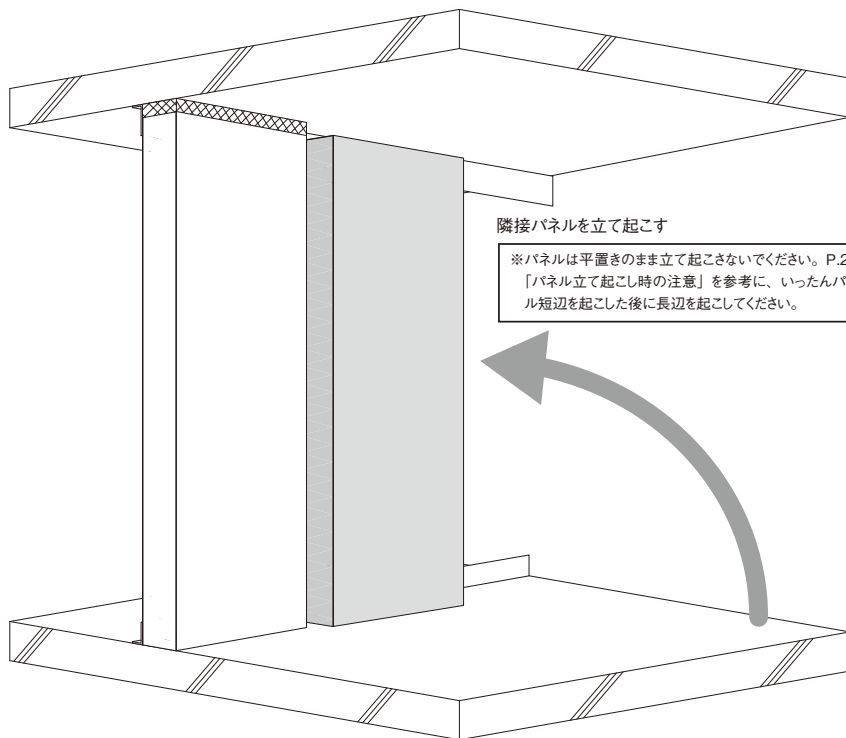


POINT

- パネルの垂直は出ているか
- 生体溶解性繊維はパネル上部に隙間なく充てんしたか

[5] 隣接パネルの建て込み①

[4]で固定したスタートパネルに隣接するパネルを建て込みます。[2]で固定した下部取付部材の立ち上がり部をパネル下端の背面の当て板にしながらパネルを立て起こし、[2]で固定した上部取付部材の立ち下がり部にパネル上端の背面が当たるまで(=垂直になるまで)パネルを立て起こします。タイカダステンレスタイプの場合、本項のパネルのメス部内側に、立て起こす前に置きコーキングを通して施工します。



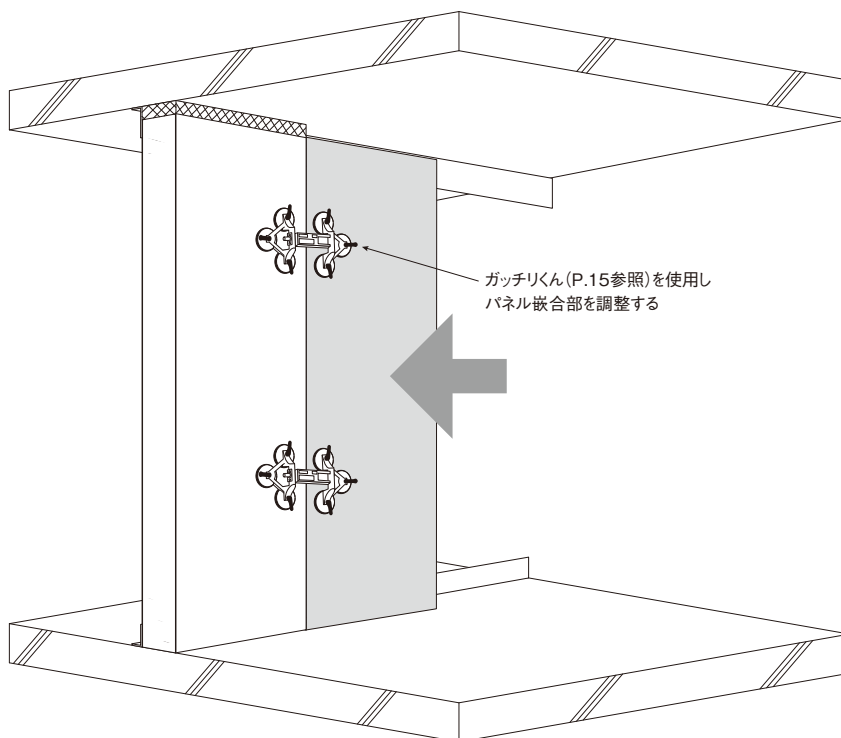
POINT

- スタートパネルの固定位置は適切か
- パネル上端と躯体のクリアランス(生体溶解性繊維の充てん代)は20mm以上あるか

※隣接パネル背面側の上下のアングルに隠れる部分の保護フィルムはあらかじめめくって剥がしてください。

### [5] 隣接パネルの建て込み②

立て起こした隣接パネルをスライドさせ、そのオス部をスタートパネルのメス部に嵌め合わせます。適切な目地幅になるよう、ガッチリくんを使用し調整します。ガッチリくんの調整には、対辺17mmのラチェットレンチを使用してください。電動工具は使用しないでください。

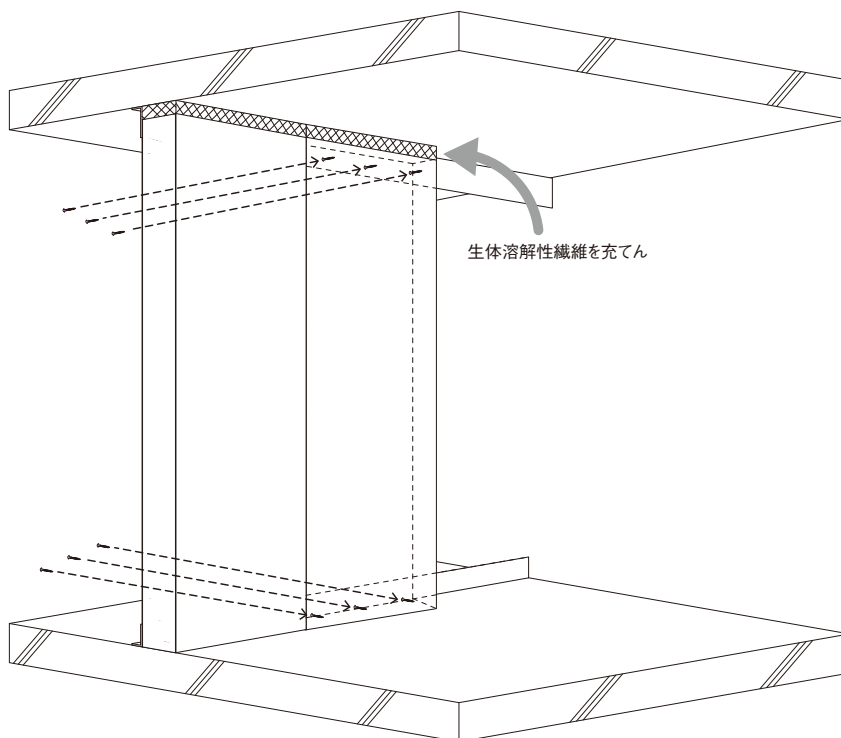


#### POINT

- パネルの動き幅が図面通りの値になるよう調整できたか

### [5] 隣接パネルの建て込み③

レーザー墨出し機を使い、パネルの垂直が出ているか確認した上で、隣接パネル上下端の背面を、[2]で固定した上下取付金物に背面側からビスで固定します。その際、パネルが動かないよう正面側からパネルを押さえます。パネル背面の固定が上下端とも完了したら、天井とパネル上端の隙間に生体溶解性繊維を充てんします。



#### POINT

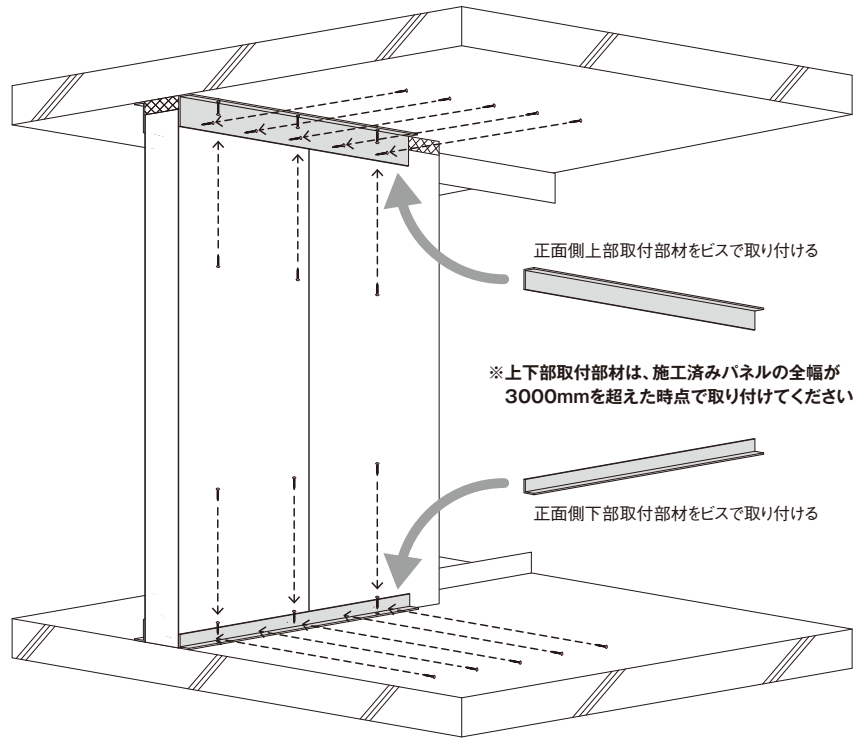
- パネルの垂直は出ているか
- 生体溶解性繊維はパネル上部に隙間なく充てんしたか

1

施工手順

[6] 正面側の上下取付部材の取付

[5]の隣接パネルの建込みを繰り返し、施工済みパネルの全幅が3000mmを超えた時点で、パネル正面側の下部取付部材および上部取付部材をセットし、ビスの径に合わせてドリルで下穴を加工した後に、ビスで固定します。



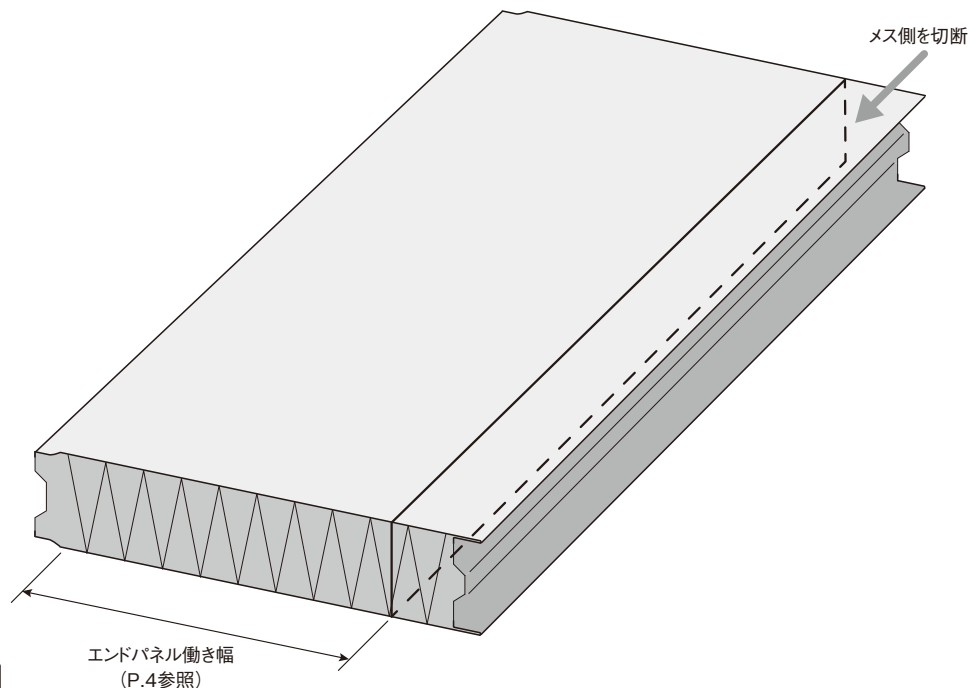
※パネル正面側の上下のアングルに隠れる部分の保護フィルムはあらかじめめくって剥がしてください。

POINT

- ビスの留め付けピッチは適切か
- パネル表面と取付部材との間に隙間は無いか

[7] エンドパネル建て込み前の準備

全ての隣接パネルが固定できたら、エンドパネルの建て込みの準備をします。エンドパネルの働き幅が施工図の寸法通りになるよう、パネルのメス側をパネルの勤合代(30mm以上)を考慮した上で丸ノコで切断します。この時、働き幅の測り方に注意してください。(パネルの働き幅 P.4 参照) 背面側の上下のアングルに隠れる部分の保護フィルムはあらかじめめくって剥がしておきます。

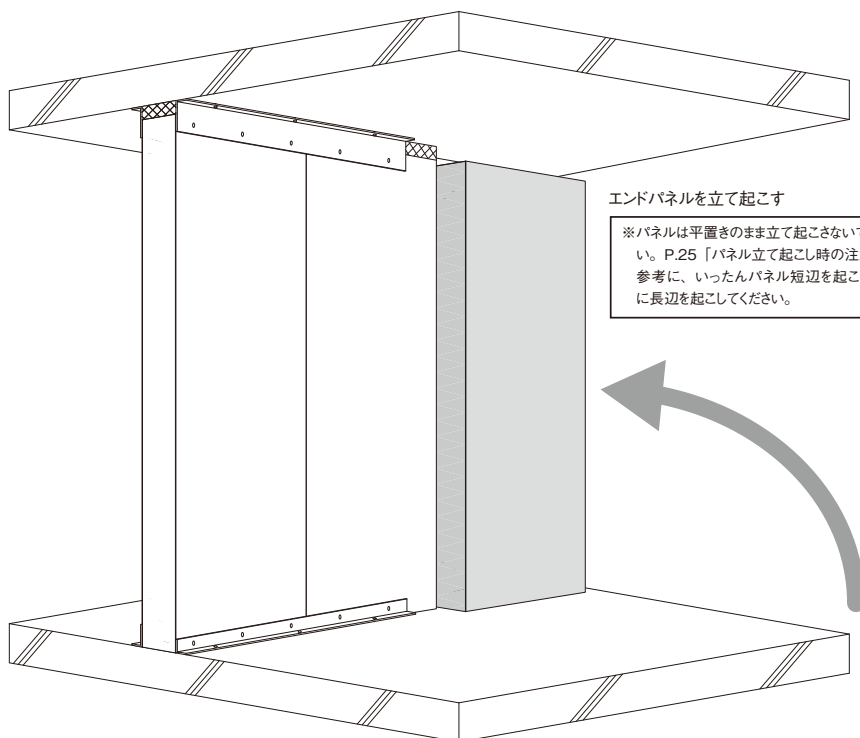


POINT

- 加工後のエンドパネルに破損は生じていないか

## [8] エンドパネルの建て込み①

エンドパネルを建て込みます。  
[2]で固定した下部取付部材の立ち上がり部をパネル下端の背面の当て板にしながパネルを立て起こし、[2]で固定した上部取付部材の立ち下がり部にパネル上端の背面が当たるまで(=垂直になるまで)パネルを立て起こします。



エンドパネルを立て起こす

※パネルは平置きのまま立て起こさないでください。P.25「パネル立て起こし時の注意」を参考に、いったんパネル短辺を起こした後長辺を起こしてください。

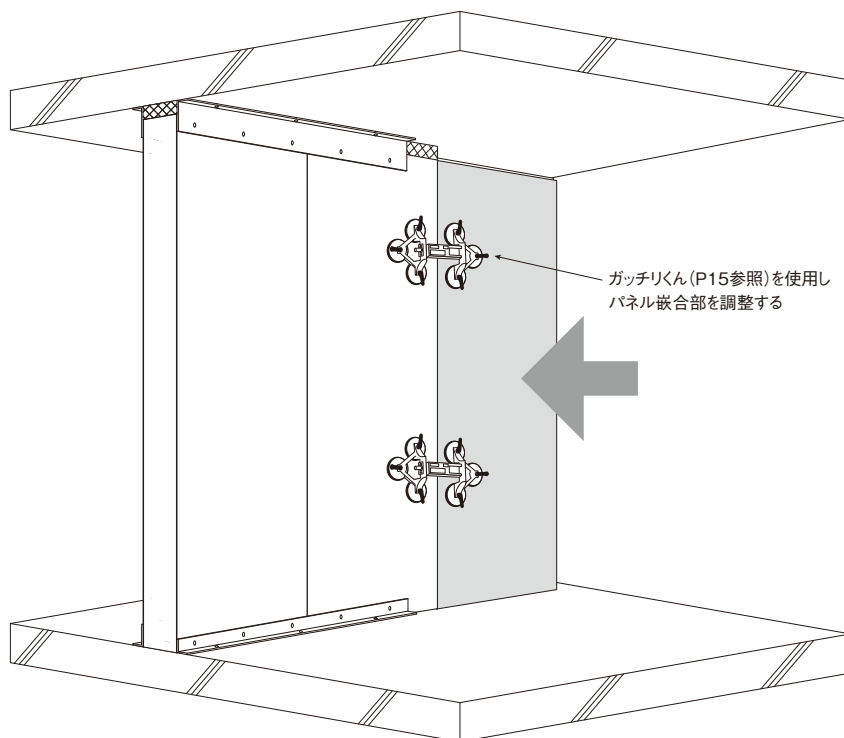
### POINT

- パネル上端と躯体のクリアランス(生体溶解性繊維の充てん代)は20mm以上あるか

※エンドパネル背面側の上下のアングルに隠れる部分の保護フィルムはあらかじめめくって剥がしてください。

## [8] エンドパネルの建て込み②

エンドパネルをバキュームリフターを使用してスライドさせ、そのオス部を隣接パネルのメス部に嵌め合わせます。適切な目地幅になるよう、ガッチリくんを使用し調整します。ガッチリくんの調整には、対辺17mmのラチェットレンチを使用してください。電動工具は使用しないでください。



ガッチリくん(P15参照)を使用しパネル嵌合部を調整する

### POINT

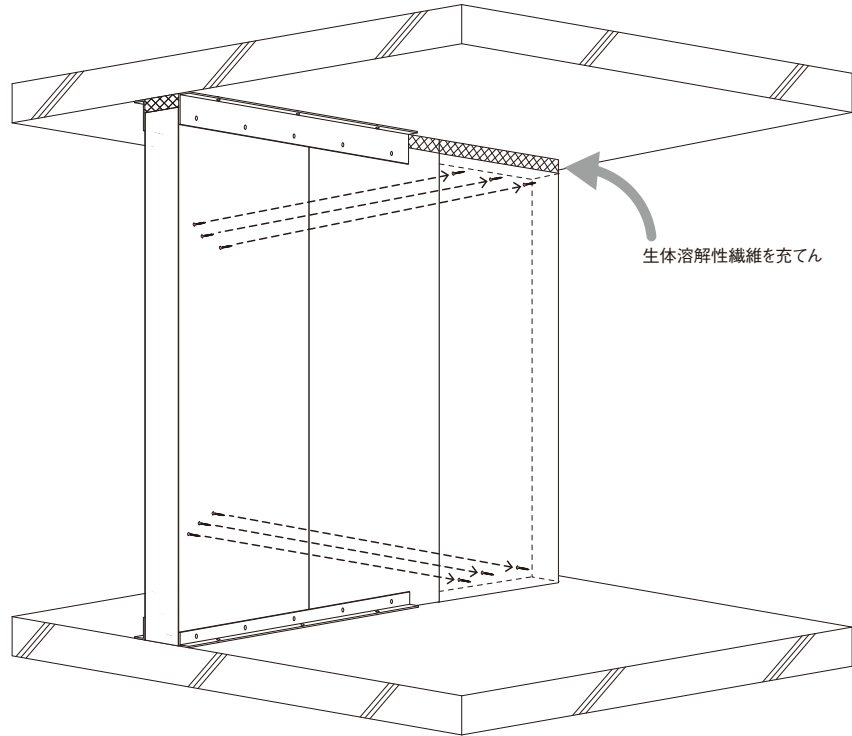
- パネルの働き幅が図面通りの値になるよう調整できたか

1

施工手順

[8] エンドパネルの建て込み③

レーザー墨出し機を使い、パネルの垂直が出ているか確認した上で、エンドパネル上下端の背面を、[2]で固定した上下取付金物に背面側からビスで固定します。その際、パネルが動かないよう正面側からパネルを押さええます。パネル背面の固定が上下端とも完了したら、天井とパネル上端の隙間に生体溶解性繊維を充てんします。



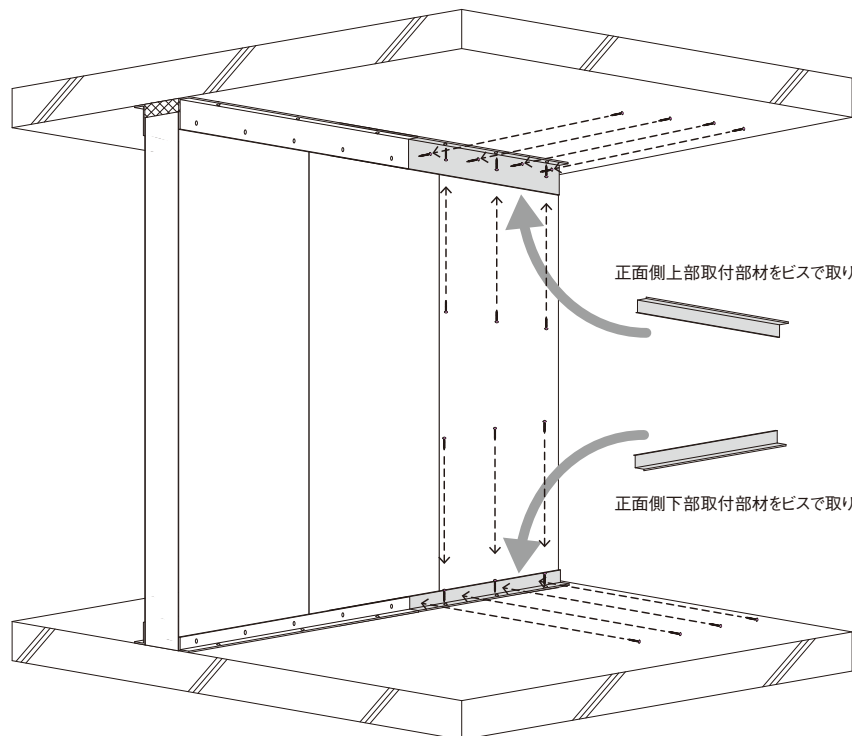
生体溶解性繊維を充てん

POINT

- パネルの垂直は出ているか
- 生体溶解性繊維はパネル上部に隙間なく充てんしたか

[9] 正面側の上下取付部材の取付

パネル正面側の下部取付部材および上部取付部材をセットし、ビスの径に合わせてドリルで下穴を加工した後に、ビスで固定します。



正面側上部取付部材をビスで取り付ける

正面側下部取付部材をビスで取り付ける

POINT

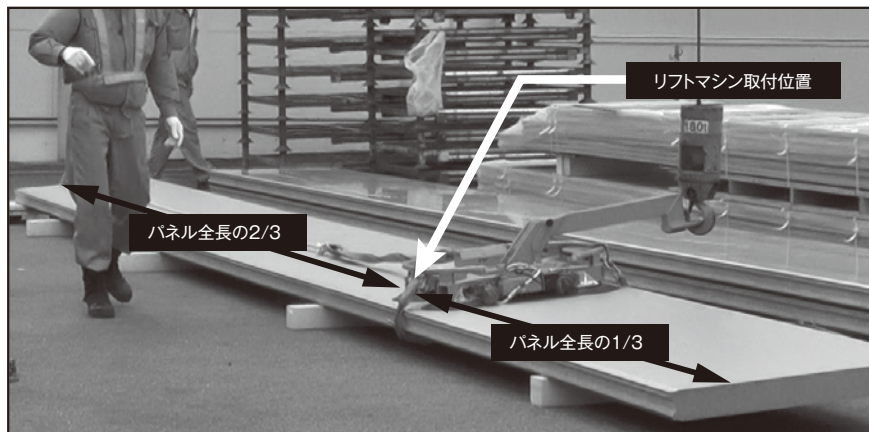
- 生体溶解性繊維はパネル端部に隙間なく充てんしたか

※パネル前面側の上下のアングルに隠れる部分の保護フィルムはあらかじめめくって剥がしてください。

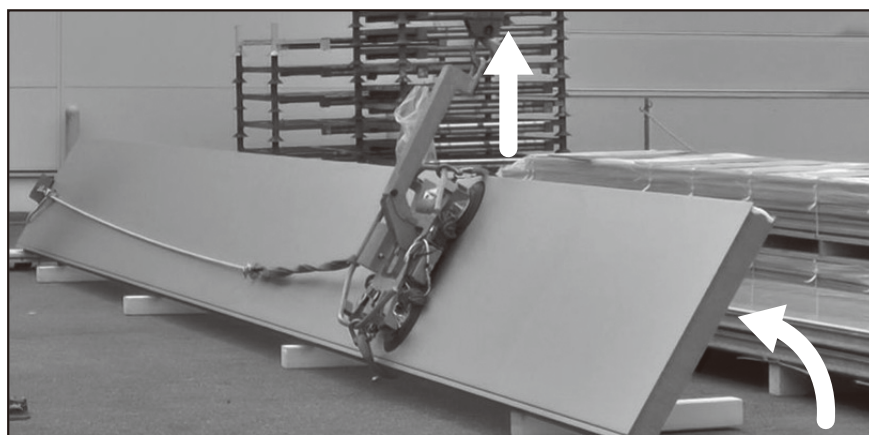


## パネル立て起こし時の注意

パネルを立て起こす時は、パネル短辺を縦にしてから長辺を立て起こしてください。



①平置きのパネル上側に、リフトマシンを正しい位置で取付けます。(写真参考)



②リフトマシンを引き上げ、パネル短辺を地面に対し垂直になるよう起こします。



③パネル短辺を起こしたら、更にリフトマシンを引き上げ、パネル長辺を起こします。

# 2

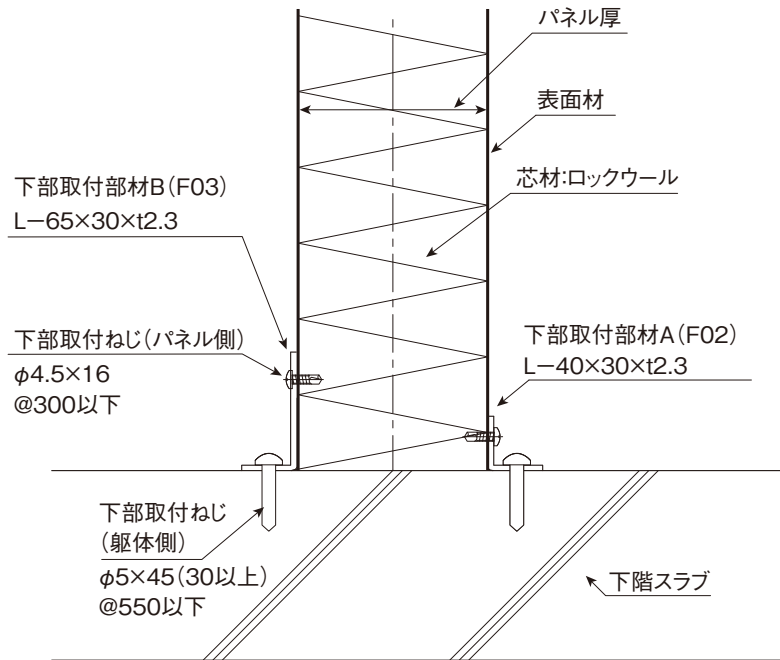
## 各部の納まり

### [1] 下部納まり図

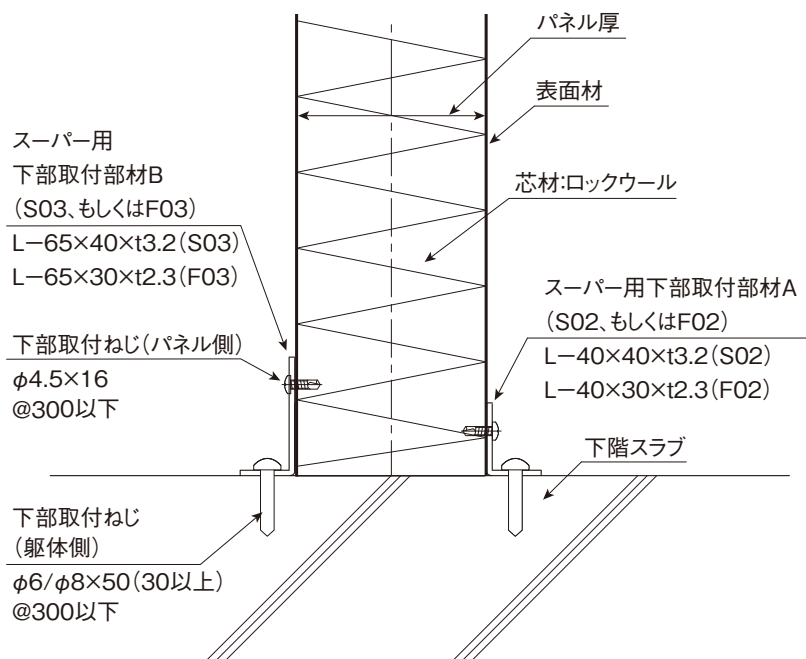
タイカダンパネル (厚み 85・100mm)

タイカダン高断熱タイプ

タイカダンステンレスタイプ



### スーパータイカダン



※建物の仕様や条件により、部材や取付ピッチ等が変更になる場合があります。詳しくはお問い合わせください。

※スーパータイカダンの下部取付ねじ(躯体側)は、パネル高さに応じて施工ピッチが変わります。詳しくはお問い合わせください。

## [2] 上部納まり図

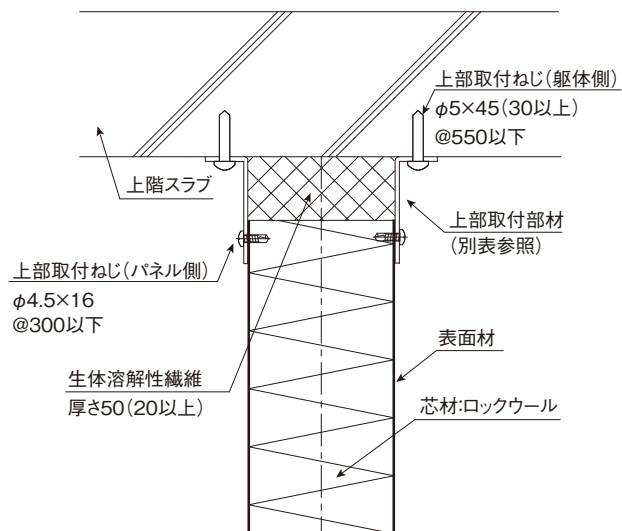
タイカダンパネル (厚み85・100mm)

タイカダン高断熱タイプ

タイカダンステンレスタイプ

スーパータイカダン

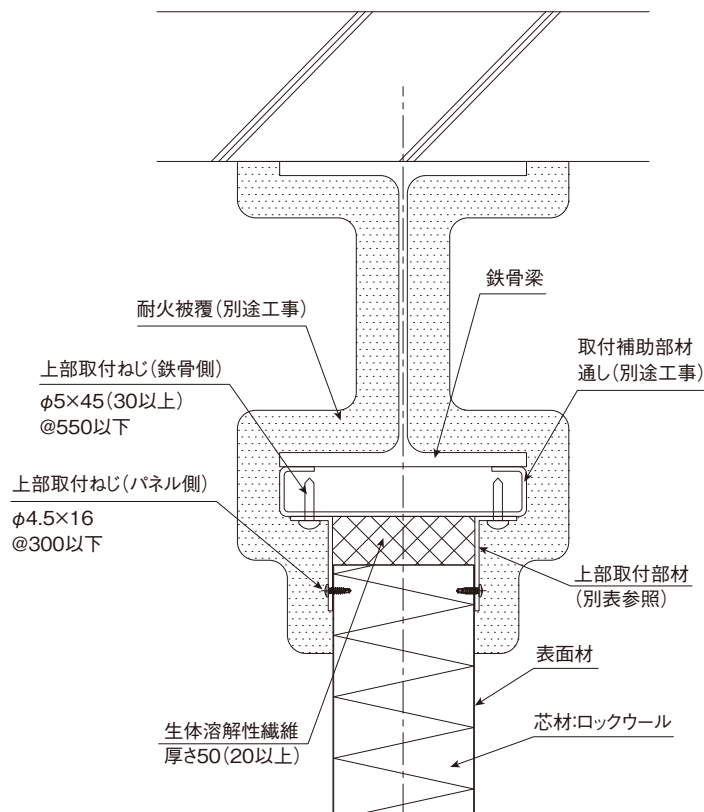
### ●上部スラブ取合い部



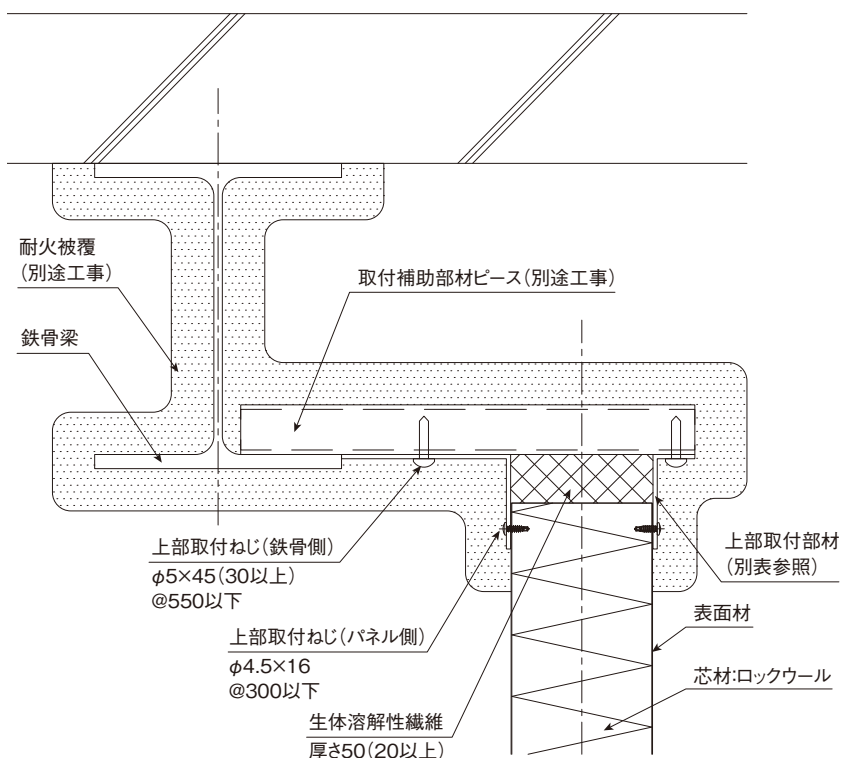
上部取付部材適応表

タイプ	部材(品番)	サイズ
タイカダンパネル 高断熱タイプ ステンレスタイプ	上部取付部材(F01)	L-90×30×t2.3
スーパータイカダン	スーパー用上部取付部材(F01)	L-80×40×t3.2
	上部取付部材(F01)	L-90×30×t2.3

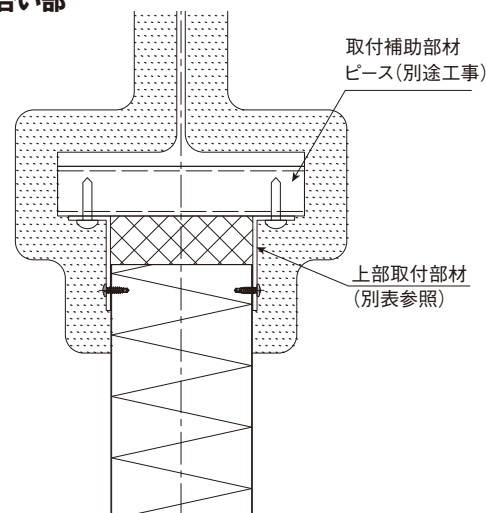
### ●梁下取合い部



### ●梁横取合い部



### ●梁下ピース取合い部



※梁取合い部は参考納まりのため、建築主事の確認が必要です。

※建物の仕様や条件により、部材や取付ピッチ等が変更になる場合があります。詳しくはお問い合わせください。

※スーパータイカダンの上部取付ねじ(躯体側または鉄骨側)は、パネル高さに応じて施工ピッチが変わります。詳しくはお問い合わせください。

# 2

## 各部の納まり

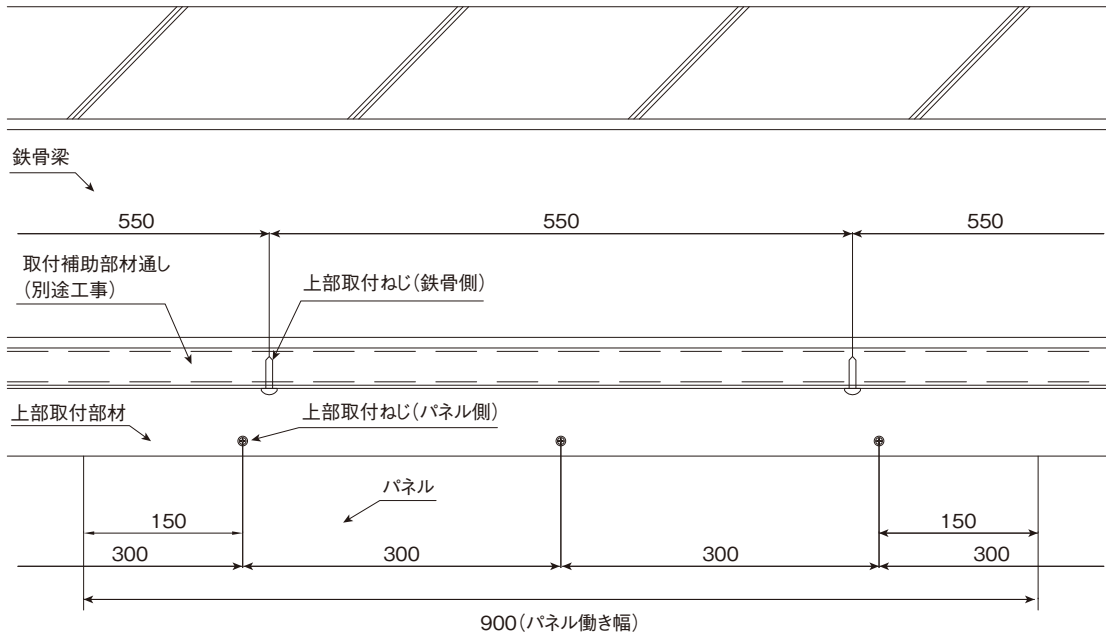
### [2] 上部納まり図

タイカダンパネル (厚み85・100mm)

タイカダン高断熱タイプ

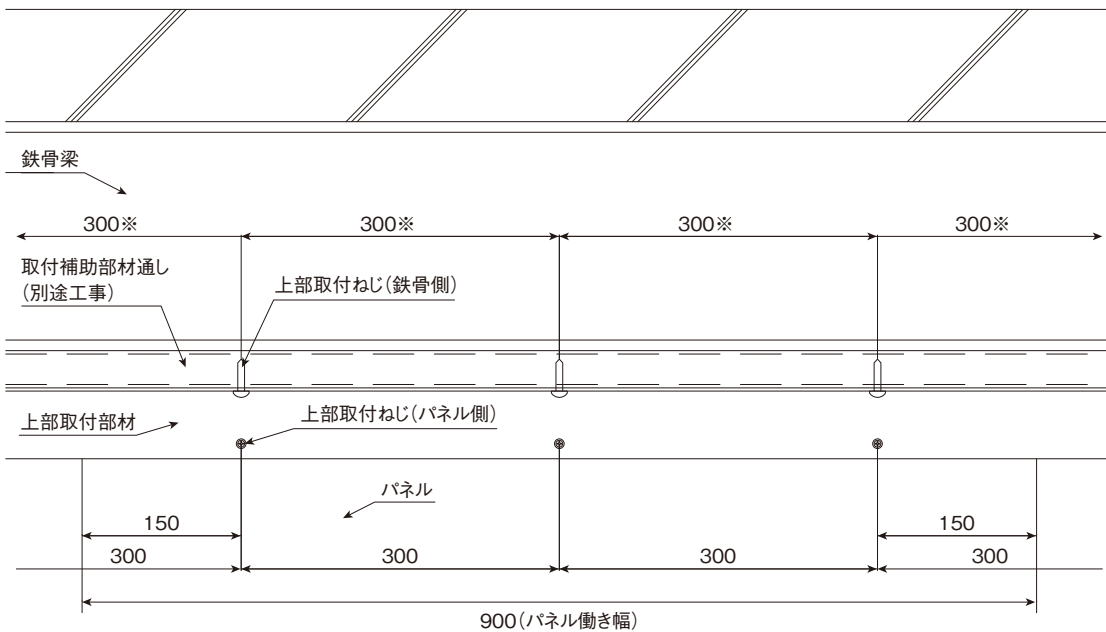
タイカダンステンレスタイプ

#### ●梁下取合い部 横断面



#### スーパータイカダン

#### ●梁下取合い部 横断面



※梁取合い部は参考納まりのため、建築主事の確認が必要です。

※建物の仕様や条件により、部材や取付ピッチ等が変更になる場合があります。詳しくはお問い合わせください。

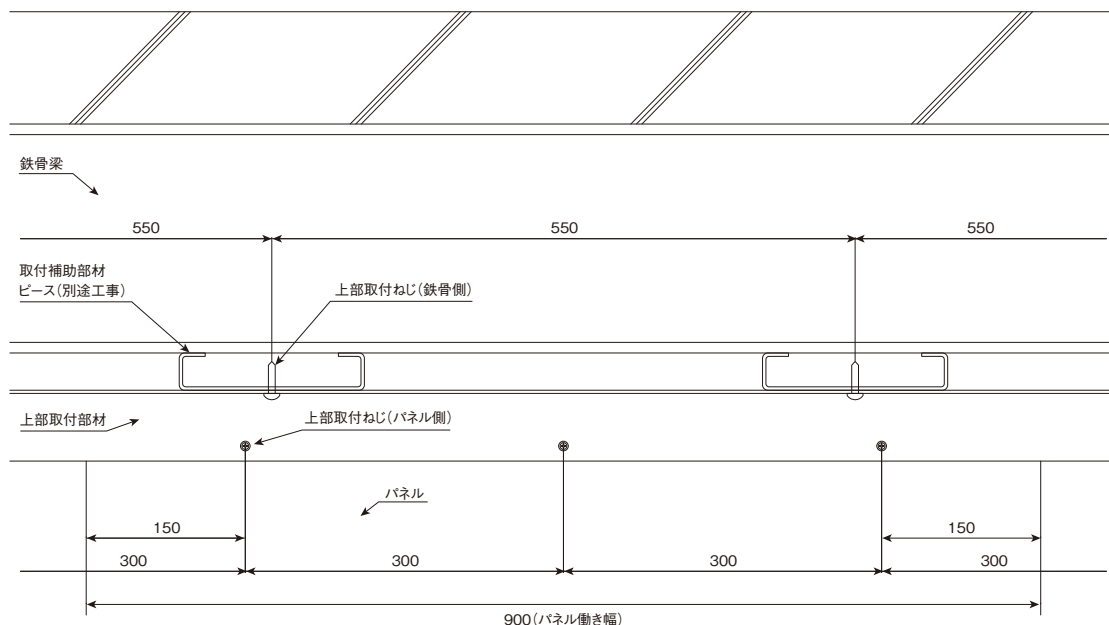
※スーパータイカダンの上部取付ねじ(鉄骨側)は、パネル高さに応じて施工ピッチが変わります。詳しくはお問い合わせください。

タイカダンパネル (厚み85・100mm)

タイカダン高断熱タイプ

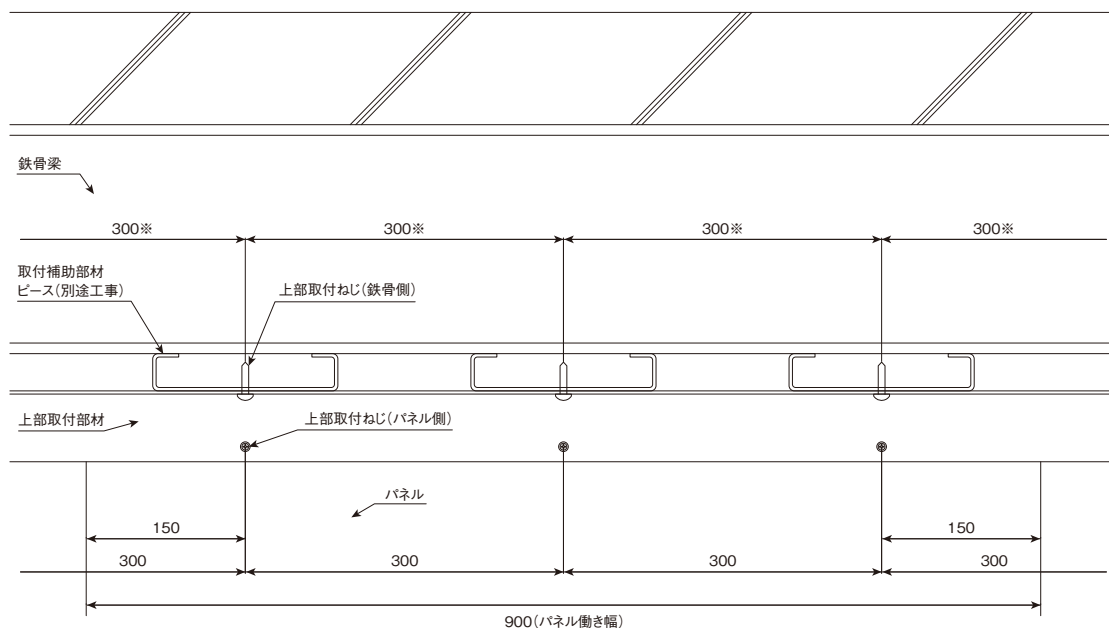
タイカダンステンレスタイプ

●梁下ピース取合い部 横断面



スーパータイカダン

●梁下・ピース取合い部 横断面



※梁取合い部は参考納まりのため、建築主事の確認が必要です。

※建物の仕様や条件により、部材や取付ピッチ等が変更になる場合があります。詳しくはお問い合わせください。

※スーパータイカダンの上部取付ねじ(鉄骨側)は、パネル高さに応じて施工ピッチが変わります。詳しくはお問い合わせください。

# 2

## 各部の納まり

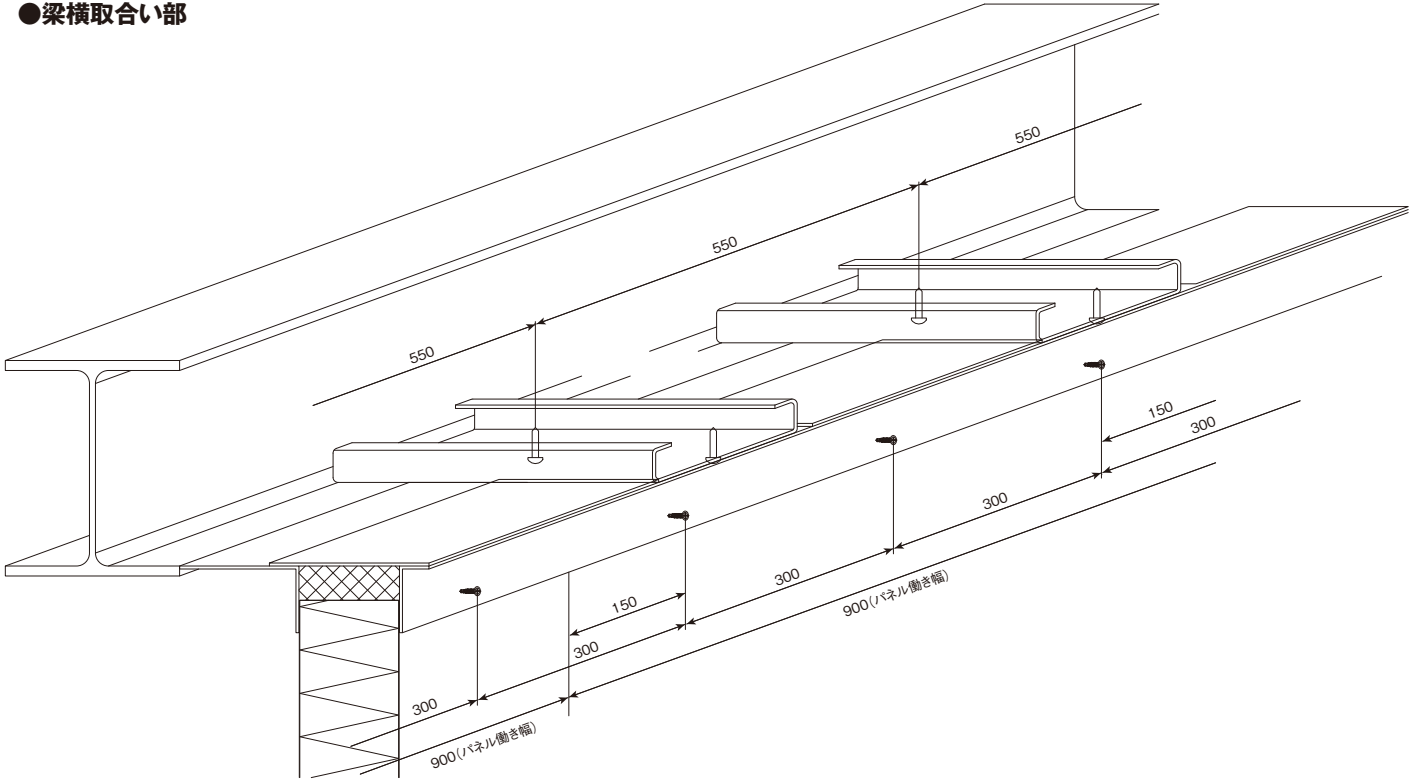
### [2] 上部納まり図

タイカダンパネル (厚み 85・100mm)

タイカダン高断熱タイプ

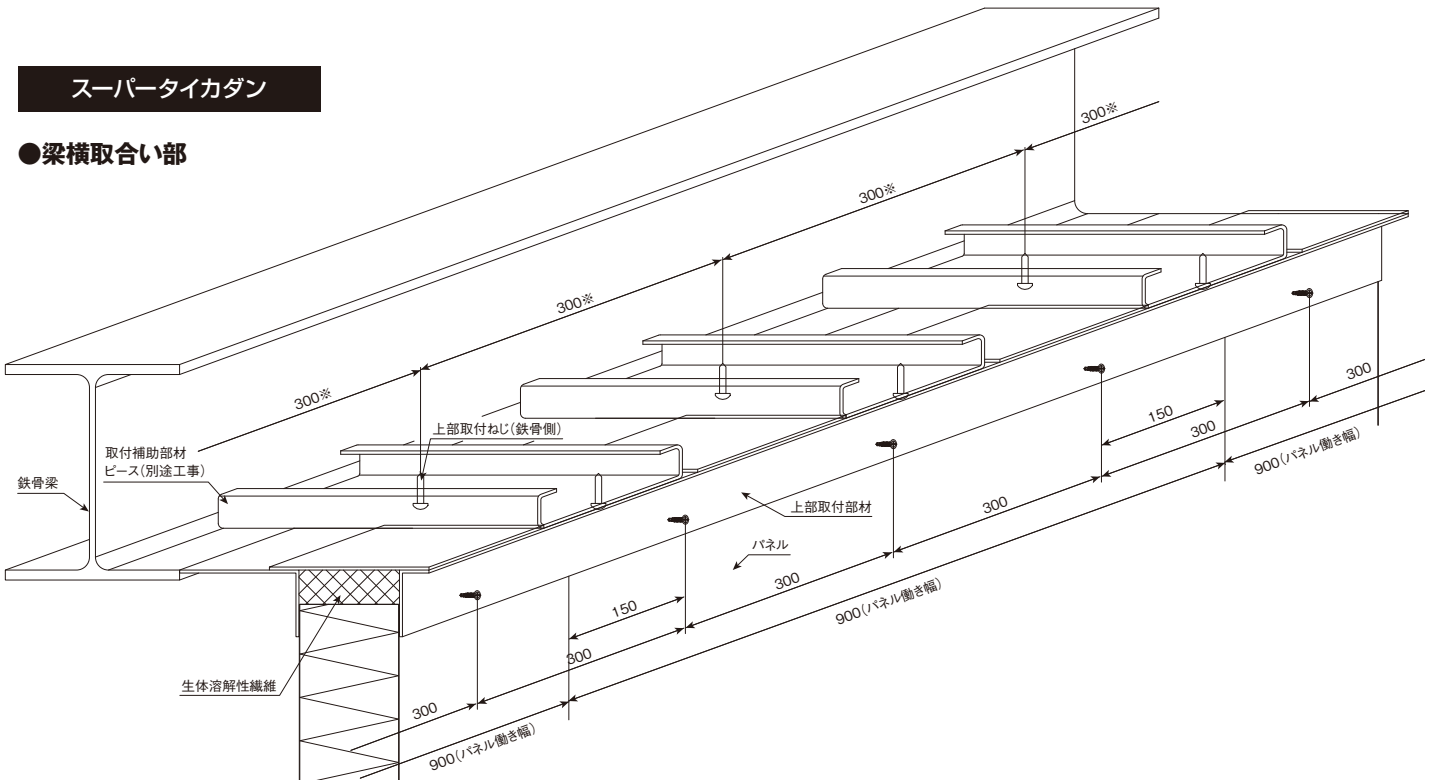
タイカダンステンレスタイプ

#### ●梁横取合い部



#### スーパータイカダン

#### ●梁横取合い部



※梁取合い部は参考納まりのため、建築主事の確認が必要です。

※建物の仕様や条件により、部材や取付ピッチ等が変更になる場合があります。詳しくはお問い合わせください。

※スーパータイカダンの上部取付ねじ(鉄骨側)は、パネル高さに応じて施工ピッチが変わります。詳しくはお問い合わせください。

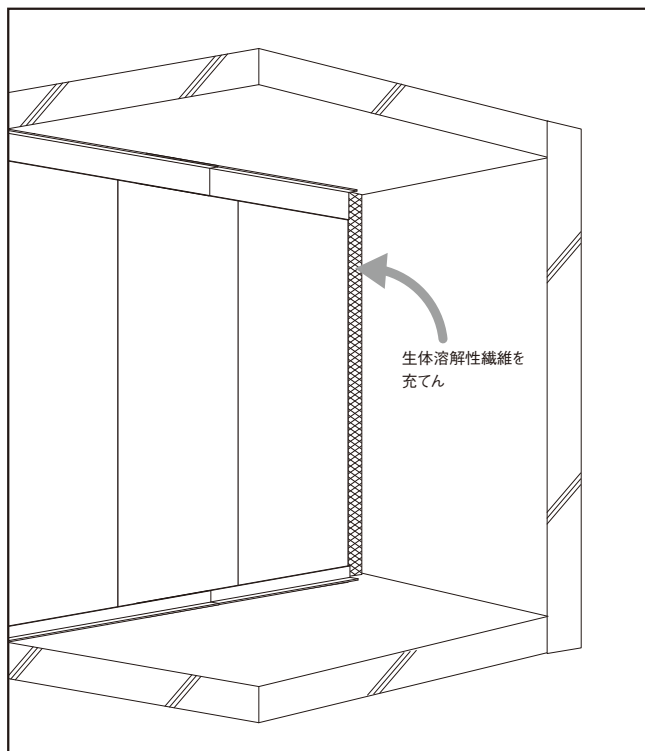
### [3] 外壁取合い部

タイカダンパネル (厚み85・100mm)

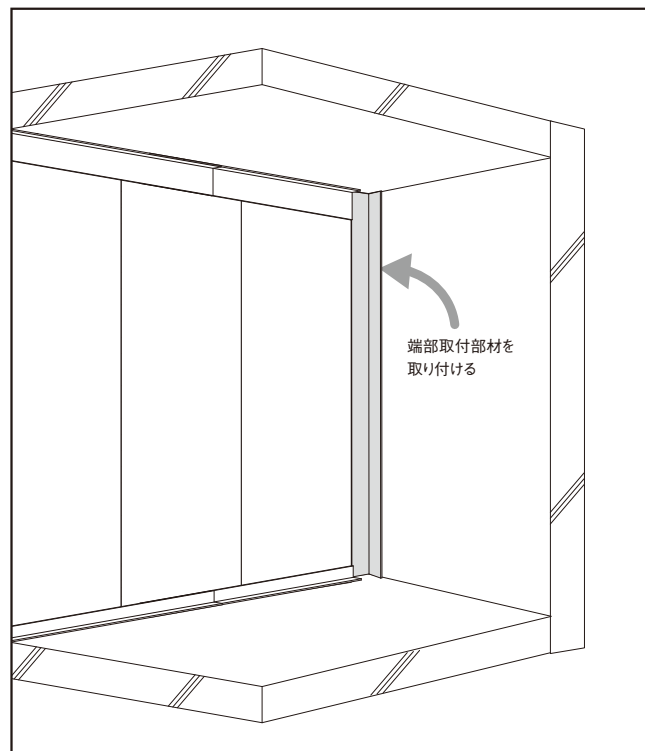
タイカダン高断熱タイプ

タイカダンステンレスタイプ

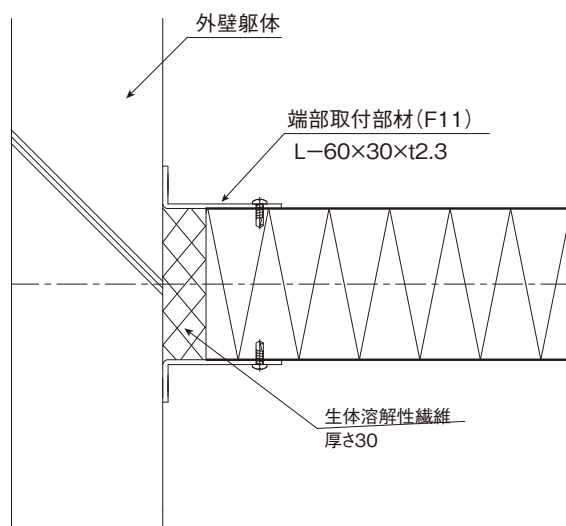
スーパータイカダン



①外壁との隙間に生体溶解性充てんする



②端部取付部材を取り付ける



※外壁取合い部は参考納まりのため、建築主事の確認が必要です。

※建物の仕様や条件により、部材や取付ピッチ等が変更になる場合があります。詳しくはお問い合わせください。

# 2

## 各部の納まり

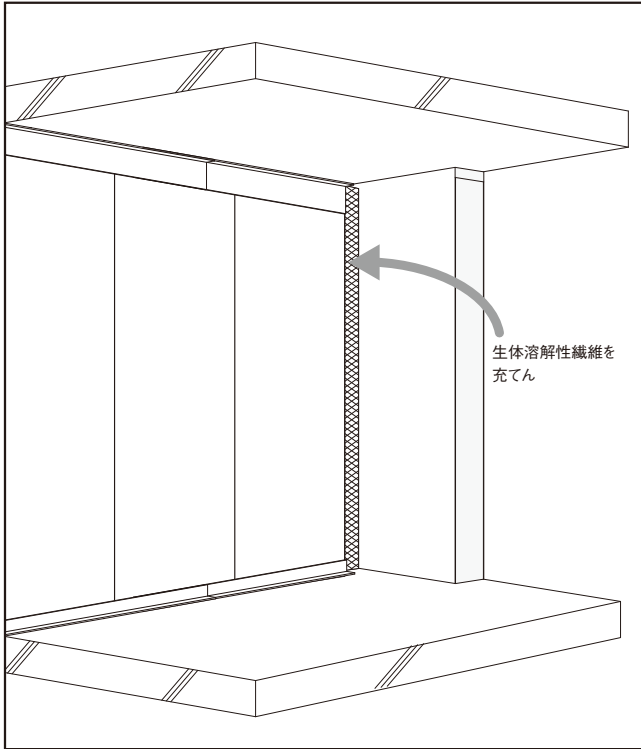
### [4] 入隅・出隅部

タイカダンパネル (厚み85・100mm)

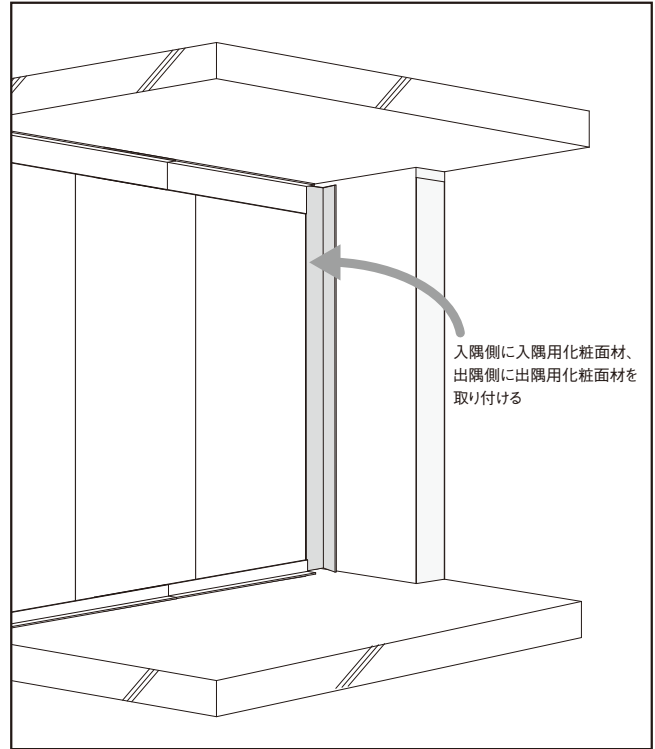
タイカダン高断熱タイプ

タイカダンステンレスタイプ

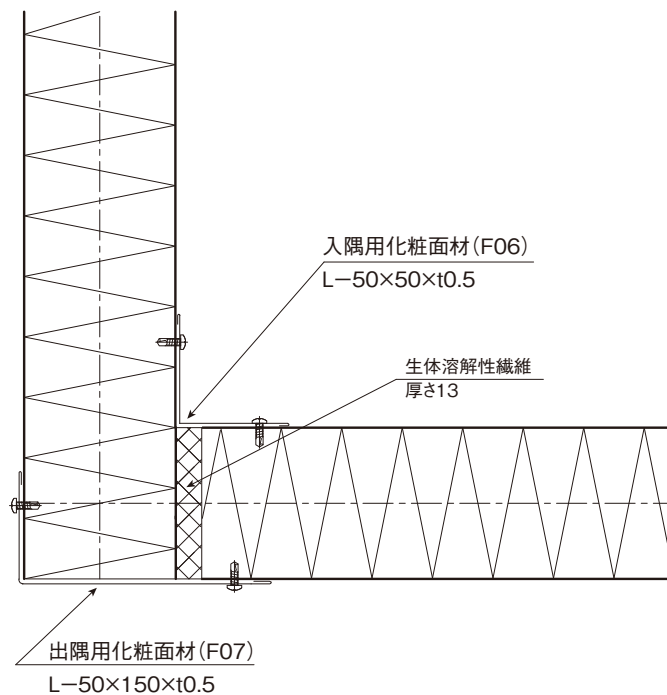
スーパータイカダン



①パネルとの隙間に生体溶解性充てんする



②入隅用化粧面材、出隅用化粧面材を取り付ける



※入隅・出隅部は参考納まりのため、建築主事の確認が必要です。

※建物の仕様や条件により、部材や取付ピッチ等が変更になる場合があります。詳しくはお問い合わせください。



## [5] 建具取合い部

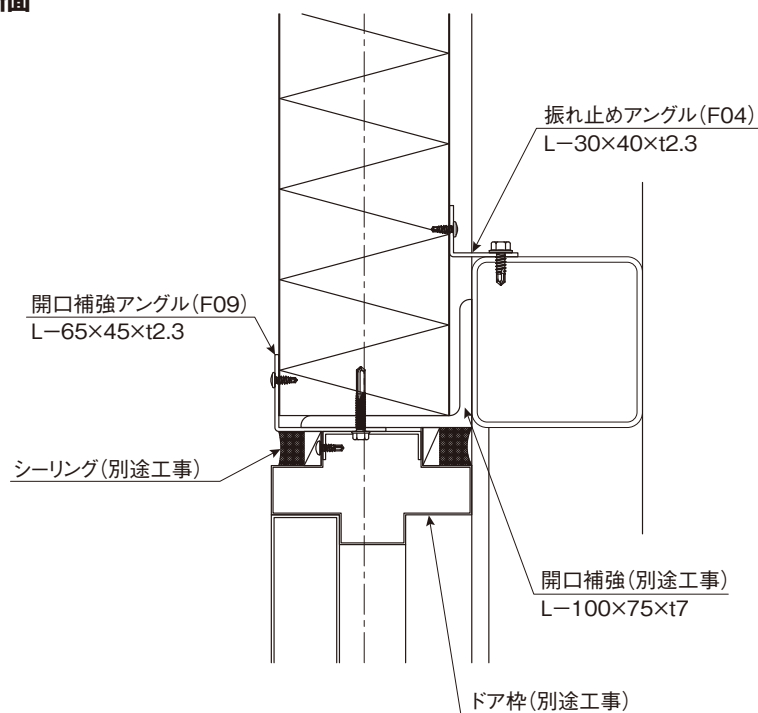
タイカダンパネル (厚み85・100mm)

タイカダン高断熱タイプ

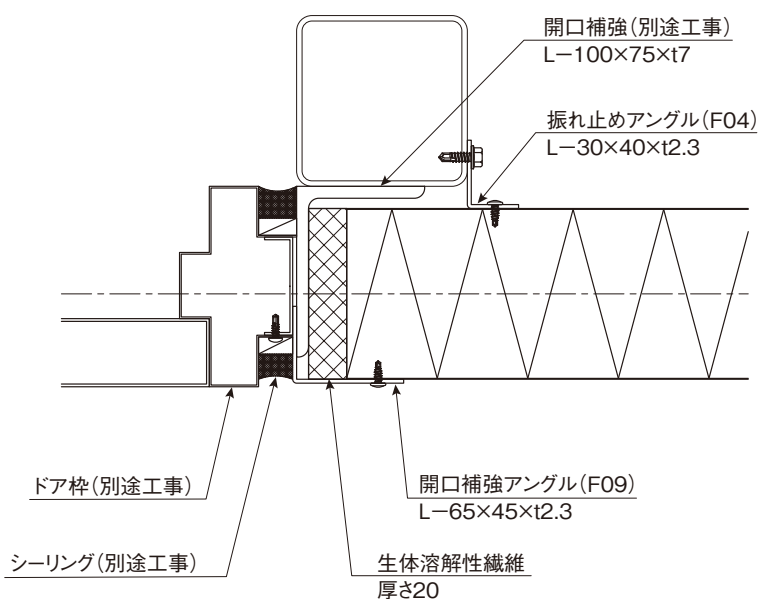
タイカダンステンレスタイプ

スーパータイカダン

### ●防火ドア取合い部 縦断面



### ●防火ドア取合い部 横断面



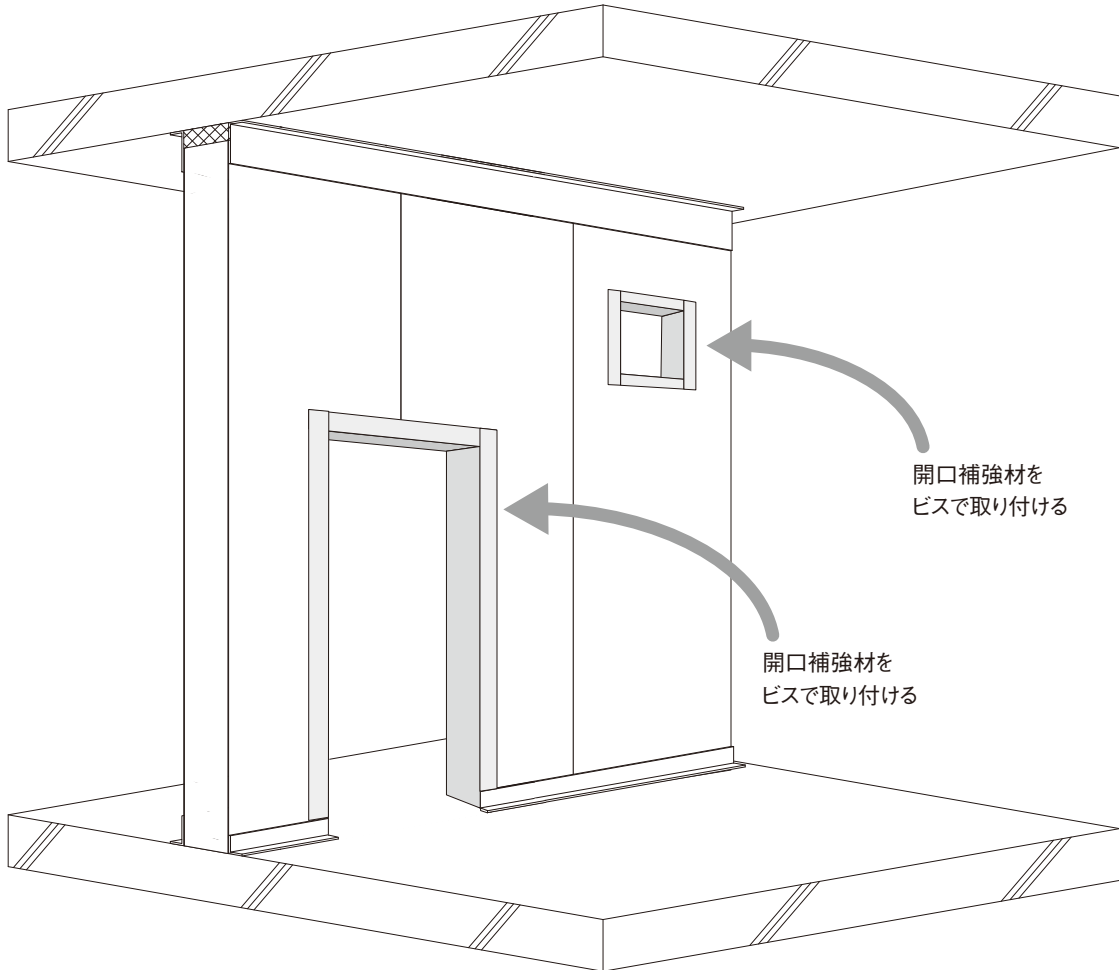
※建具取合い部は参考納まりのため、建築主事の確認が必要です。

※建物の仕様や条件により、部材や取付ピッチ等が変更になる場合があります。詳しくはお問い合わせください。

# 2

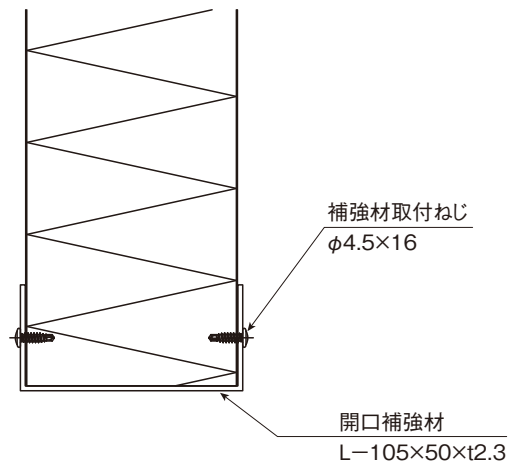
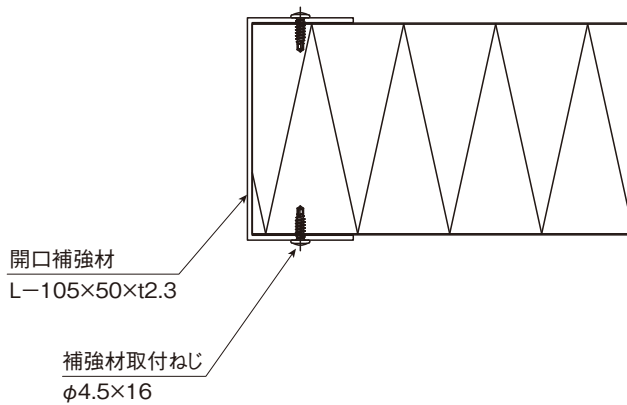
## 各部の納まり

### [6] パネル切り欠き部



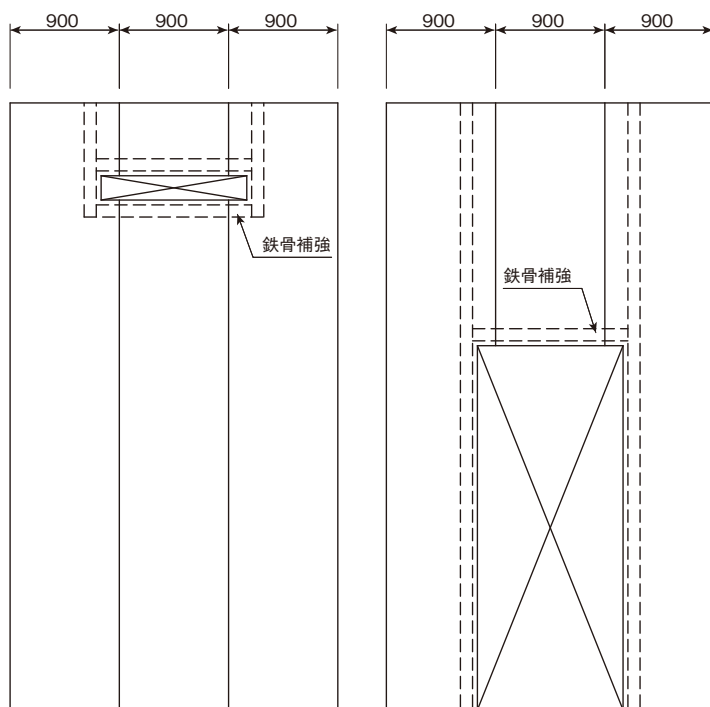
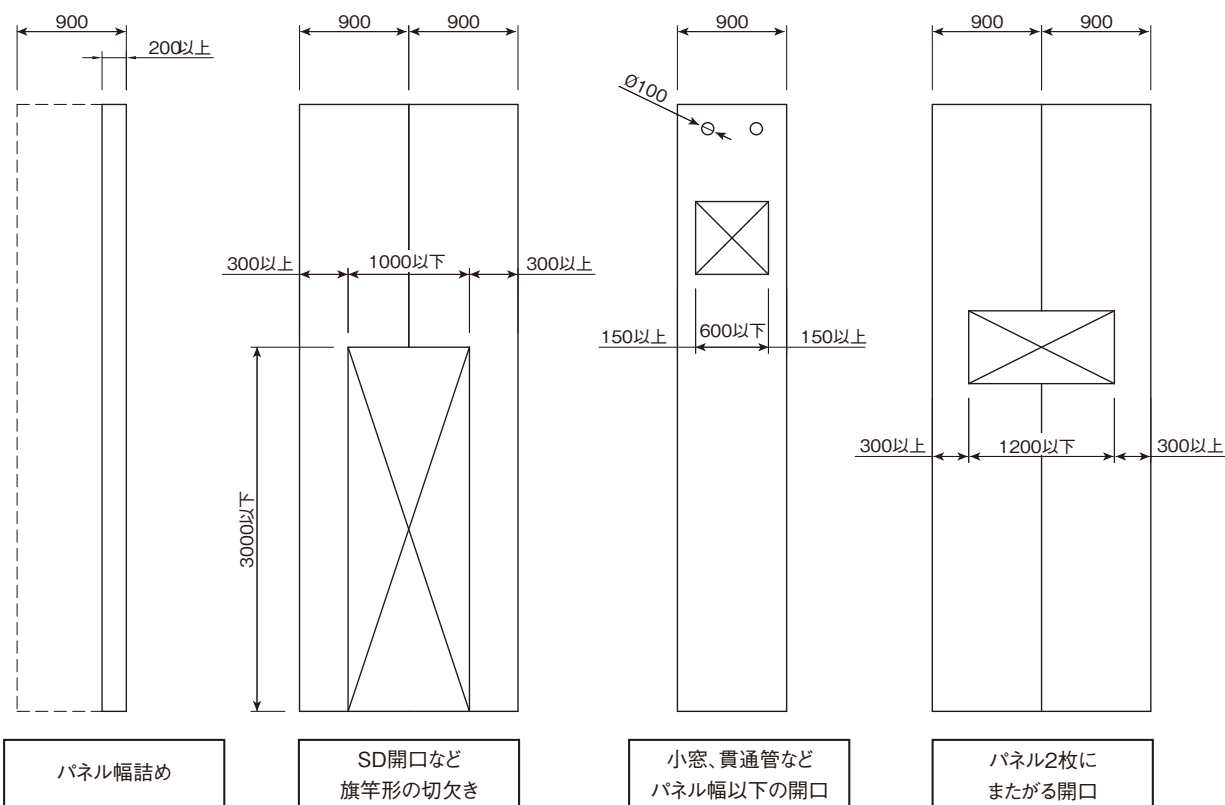
●パネル切り欠き部 横断面

●パネル切り欠き部 縦断面



※パネル切り欠き部は参考納まりのため、建築主事の確認が必要です。  
 ※パネルは切り欠くことで強度が下がります。制限については、P35を参考にしてください。  
 ※建物の仕様や条件により、部材や取付ピッチ等が変更になる場合があります。詳しくはお問い合わせください。

## パネルの切り欠き制限



ケーブルラックや幅広のSD、シャッターなど  
パネル3枚以上にまたがる開口

**POINT**

- パネル切り欠き開口まわりは、2.3mm厚のLアングル、または、コの字金物で縁取り補強を行ってください。
- 区画貫通管の小穴（上図φ100）は補強不要です。区画貫通処理方法は設備工事業者様にご相談ください。
- ケーブルラック開口など、パネル3枚以上にまたがる開口は、パネルの固定が片持ち状態にならないよう、駆体から鉄骨補強などでパネルを支持してください。
- 加工したパネルは強度が低下します。運搬・施工の際は、取り扱いに注意し、当板などで補強するか、パネルを建て込み後に開口を加工するなど安全にご配慮ください。

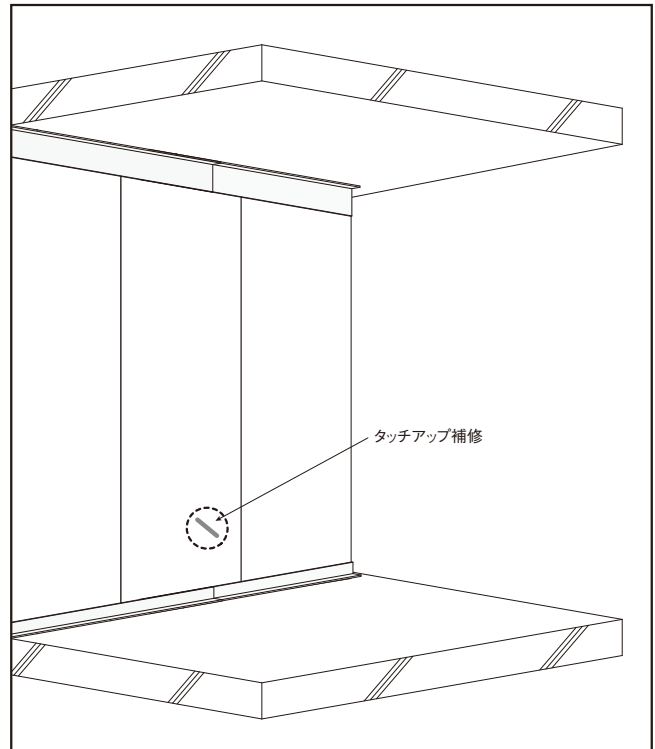
※パネル切り欠き部は参考納まりのため、建築主事の確認が必要です。  
 ※本項は倉庫業法を考慮しない場合の参考納まりです。倉庫業法を考慮する場合の納まりについてはお問い合わせください。  
 ※本項はパネル長さが8m以下の場合の参考納まりです。パネル長さ8mを超過する場合の納まりについてはお問い合わせください。

# 3

## パネルの補修例

### [1] タッチアップ補修

軽微なすり傷等はタッチアップで補修してください。  
 鋼板のへこみやビス穴がある場合、パテしごぎ下地調整を行った上でタッチアップ補修を行ってください。



### [2] 鋼板貼り合わせ補修



①変形部の矯正とパテ埋め



②乾燥しサンダーで平らにする



③鋼板の裏に両面テープを接着



④変形したパネル上に貼り合わせる



⑤コーキングを行う

#### POINT

- 鋼板は四周が切りっぱなしとなっており、露出したままでは触ってケガをするので、貼り合わせ後に切りっぱなし露出部をコーキングで保護する

※上記は補修の例です。補修の際は、元請け、建築主事にご相談ください。

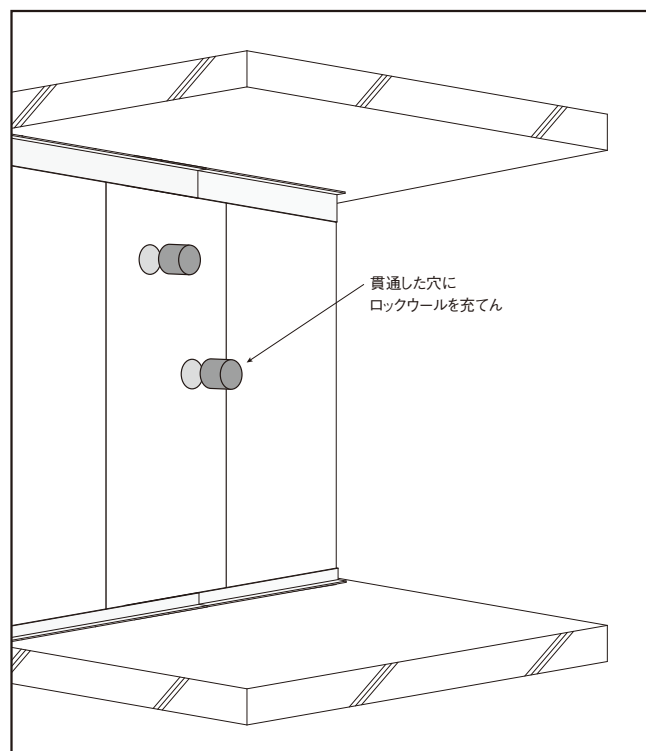
### [3] 貫通穴などの補修

穴がパネルを貫通している場合、ロックウールを充ててください。ロックウール充てんした場合には、パネル表面材と同等の鋼板をビス止めして仕上げてください。

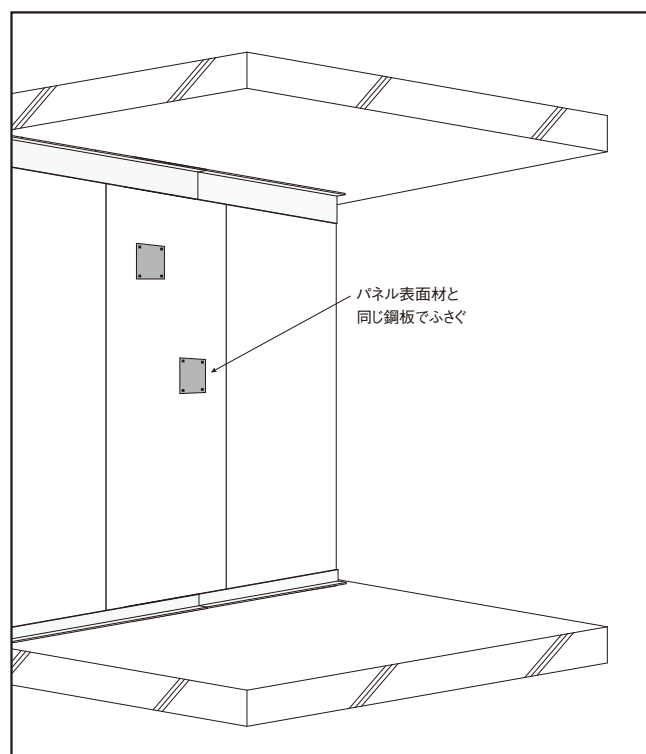
穴数が多く、パッチあてが美観を損なう場合は、[2] 鋼板貼り合わせ補修を行ってください。

#### POINT

- 鋼板は四周が切りっぱなしとなっており、露出したままでは触ってケガをするので、鋼板ふさぎ後に切りっぱなし露出部をコーキングで保護する



① 貫通穴にロックウールを充てん



② パネル表面材と同じ鋼板でふさぎ、ビス止めする

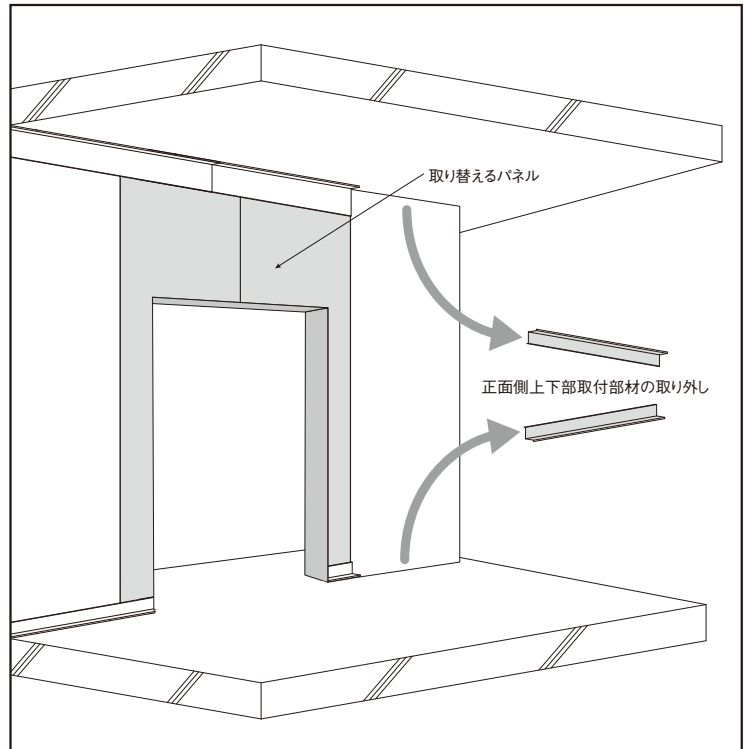
※上記は補修の例です。補修の際は、元請け、建築主事にご相談ください。

# 3

## パネルの補修例

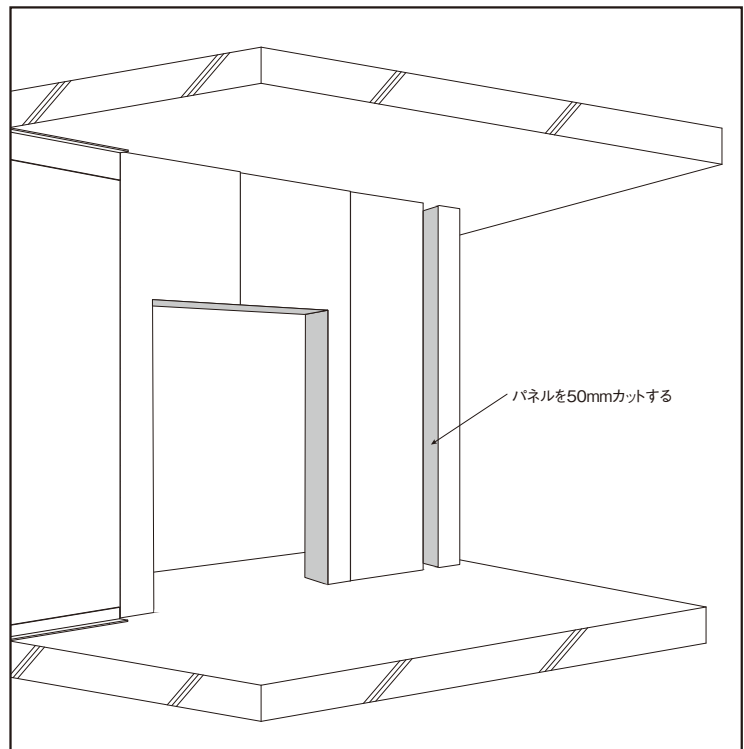
### [4] パネル自体を交換する補修

①開口部のシャッター等を撤去後、撤去対象のパネルが固定されている上下取付部材を片面側のみ取り外します。



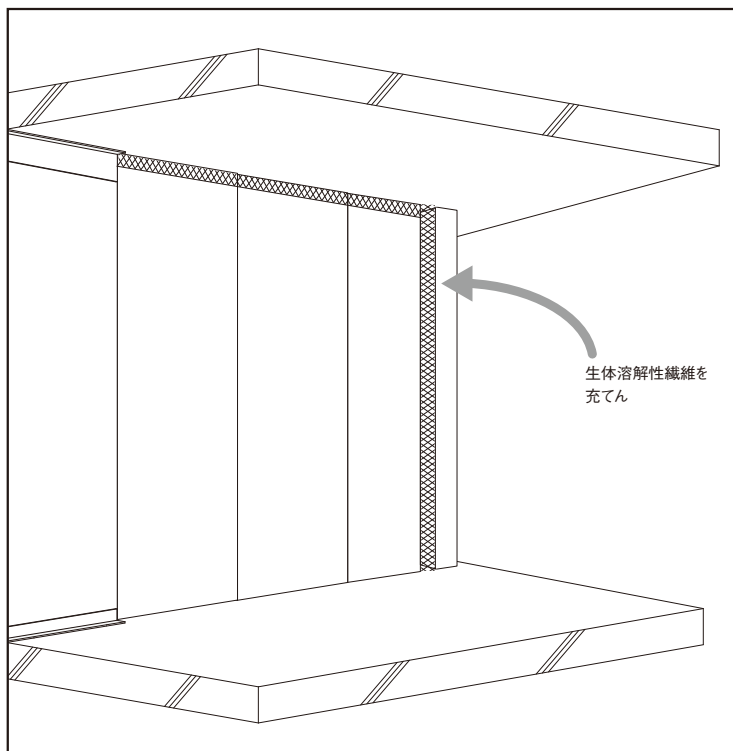
①パネルの片面のみ上下取り付け部材を取り外す

②撤去対象のパネルのうち、一番目に取り外すパネルに、丸ノコで縦に切断して50mm程度の幅のスリットを作ります。スリットを利用してパネルの嵌合を解く方向にスライドし、撤去対象のパネルを順番に取り外していきます。撤去対象のパネルを全て撤去したら、P18からの施工手順に従い交換パネルを建て込みます。



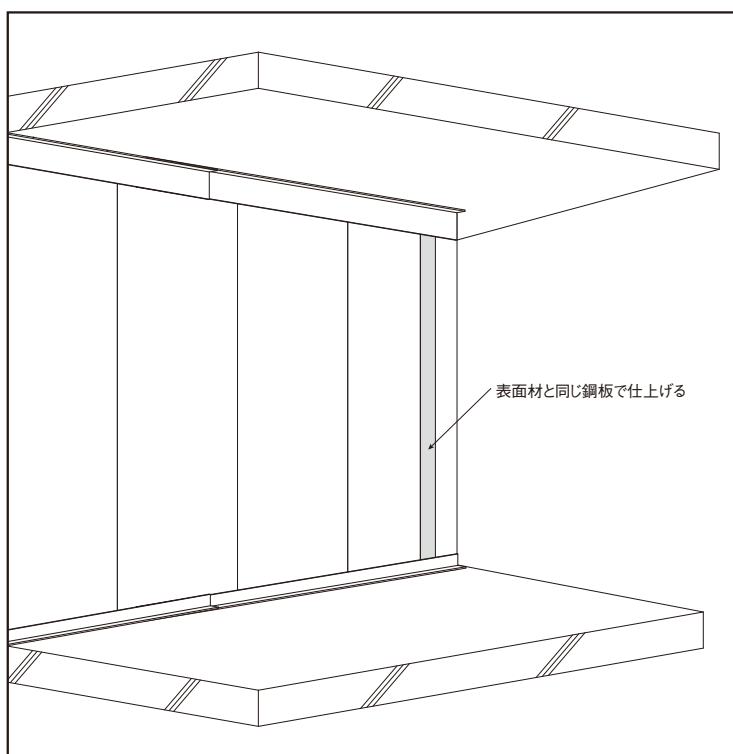
②はじめに取り外すパネルを幅50mmでカットしスリットを作り、交換するパネルを順番に取り外す。交換パネルの建て込みはP18からの施工手順を確認して行ってください。

③最後に建て込むパネルは、②のスリットの要領でパネル幅の中間部を30mm幅落としし2分割します。2分割した両パネルを左右に嵌め合わせると30mm幅の隙間が発生するので、そこに生体溶解性繊維を充てんします。



③ 30mmの隙間と、交換後のパネル上部に生体溶解性繊維を充てんする

④上下取付部材を取り付け、30mm幅の生体溶解性繊維露出部は、パネル表面材と同色の化粧板で塞ぎます。



④上下取り付け部材を取り付け、パネル切断部分を表面材と同じ鋼板で仕上げます。

**POINT**

- 施工中のパネル脱落防止のため、上下取付部材撤去の際は必ず片面を残すこと
- 交換パネルの上部および最後に建て込んだパネルの30mm幅の隙間には生体溶解性繊維を充てんすること

※上記は補修の例です。補修の際は、元請け、建築主事にご相談ください。

# 運搬機械



## 1

## 運搬機械

[1] 自動操作タイプ i-OCT<sup>※</sup>

大空間の施工現場で活躍します。  
建て込み時の人力を省力化。省施工短工期を実現します。

## POINT

- i-OCTを装着するフォークリフトを別途用意すること
- 運転の際は、梁や周辺設備との接触に注意すること

サイズ：W3,000 H1,400 D1,670mm

許容荷重：300kg

製品		対応長さ
タイカダンパネル	85mm厚	8,000mmまで
	100mm厚	
スーパータイカダン	100mm厚	

[2] ウィンチ吊りタイプ リフトマシン<sup>※</sup>

狭い施工現場でも活躍します。  
長尺パネルの施工が可能。段継ぎで高い位置の施工も可能。省施工短工期を実現します。

## POINT

- 小型クレーンやウインチなど、吸着したパネルを移動昇降させるための重機を別途用意すること

サイズ：W834 H291 D1,316mm

許容荷重：270kg・320kg

製品		対応長さ
タイカダンパネル	85mm厚	8,000mmまで
	100mm厚	12,000mmまで
スーパータイカダン	100mm厚	8,000mmまで



※貸出専用機械です。貸出には栃木工場での研修が必要になります。詳しくは営業までお問い合わせください。

※屋内での使用を想定しており、屋外での使用は禁止とさせていただきます。

# 注意事項

## 1

## 注意事項

## お願い

- 本カタログに掲載されている商品各種データは、商品の代表特性や性能を説明するものであり、保証値ではありません。これらの情報は今後予告なしに変更する場合がありますので、最新の情報につきましては当社までお問い合わせください。

## 使用上のご注意

正しく安全に施工していただくために、下記の注意事項や禁止事項に十分留意してください。



**禁止** 行ってはいけない「禁止」事項です



**注意** 誤った取扱いをすると事故や破損の原因となる事項です

## 商品の納入

商品は車上渡しを原則としております。荷下ろしについてはお客さまにご手配ください。

## 運搬

商品の運搬や施工現場での搬入の際には、ワイヤロープを直接商品にかけないでください。

※クレーン等で吊り上げる場合は「ナイロンスリング」等の使用をおすすめします。

## 保管

商品は梱包したままの状態での保管してください。直ちに作業しない場合は絶対に屋外に置かないでください。雨水・水ぬれは厳禁です。

## 取扱い方法

商品を地面や商品の上で引きずったりすると塗膜面に目に見えない擦りキズが発生します。美観を損なうだけでなく、耐久性にも影響しますので取扱いには十分にご注意ください。

## 保護フィルムの除去について

商品の表面材には保護フィルム付きの製品があります。長期間放置しますと除去が困難になりますので、施工後1ヶ月以内に除去してください。

保護フィルムには静電気が帯電しているおそれがありますので、開梱後、パネルの取扱いおよび保護フィルム除去にはご注意ください。

## ガルバリウム鋼板を採用される場合について

- パネル表面材のガルバリウム鋼板とコンクリートが直接接触すると、コンクリートのアルカリ性によりパネルが腐食する可能性があります。パネル表面がコンクリートと直接接触しないように絶縁してください。
- パネルとパネルを重ねた状態で、その隙間に雨水や結露などの水分が侵入した場合、黒変する恐れがあります。保管の際に対策をお願いします。

## 塗膜面の補修

塗膜面に擦りキズなどがついた場合、専用の補修塗料により補修してください。ただし、補修塗料で補修した場合は元の塗膜面と全く同一にはならず、注意して見ると判別できる程度になります。なお塩分や酸・アンモニアなど腐食の恐れがある場所では、露出切断端面の補修をお勧めいたします。

## 加工

パネルの切断および孔開け時に出る切粉は、錆の発生原因となりますので必ず除去してください。

## 取付部材・金具

当社の純正部材または当社指定の取付金具を使用してください。他の部材や誤った工法での不具合については責任を負いかねます。

## 施工

高所作業(天井パネル施工時)においては、特に踏み抜きや滑落しないように注意してください。労働安全関連法規を遵守するとともに、安全作業の徹底に努めてください。

## 化学・電食作用

コンクリートからのアルカリ溶液や酸、常時湿った木材、ステンレス・アルミ・銅・鉛等の異種金属が接触しないよう絶縁材を用いて施工してください。

## 汚れの清掃方法

清掃は汚れの種類によって方法が異なります。以下のように考えて行ってください。

- 埃、土埃の清掃には、家庭用中性洗剤を布にしみ込ませて拭き取ってください。汚れ除去後は必ず、水洗いしてください。
- 油汚れやペイント系の汚れおよび、もらい錆については、当社までご相談ください。なお、シンナー、ベンジンなどの溶剤による清掃は絶対に行わないでください。

## シーリング

塗装鋼板の種類に適合するシーリング材をお選びください。シーリング材の選定に際しては、鋼板種類をご提示のうえ、シーリング材メーカー等にお問い合わせください。

## パネルの継ぎ目に関してのおことわり

パネル製造において、まれにパネル内部の断熱材の継ぎ目が表面にわずかに浮き出ることがありますが、ご使用上の耐火性・断熱性および強度等の性能には問題ありません。

## 鋼板、ステンレスについてのおことわり

パネルの表面材、役物に使用しているカラー鋼板、亜鉛めっき鋼板、ガルバリウム鋼板、ステンレスなどは製造メーカーでの製造ロットによって表面色味がわずかに変わることがありますが、ご使用上の耐火性・断熱性・強度等の性能には問題ありません。