

3M™ DI-NOC™ Film

施工マニュアル

2016/03 改訂

Contents

1. 不燃材料としての仕上げ
2. 下地の選定にあたっての注意点
3. 貼り付け基材別下地調整の手順
4. 平面部の基本的な貼り付け手順
5. 出隅部の基本的な貼り付け手順
6. 入隅部の基本的な貼り付け手順
7. 突き合わせの基本的な貼り付け手順
8. 二次曲面(丸柱)の基本的な貼り付け手順
9. 三次曲面の基本的な貼り付け手順
10. ドア、建具への施工方法
11. ボード面、パーティションなどの目地の収め方
12. 3M™ DI-NOC™ Film シリーズ別 選定、施工にあたってのご注意



1. 不燃材料としての仕上げ

建物の安全と、不燃材料としてのダイノック™ フィルムの仕上げ

建築基準法では、色々な防火規定が定められています。なかでも防火区画や、内装制限に関する規定は、大変重要な内容であり、**不特定多数の人が利用するような建築物では、火災から人命と財産を守り安全を確保するため確実に遵守する必要のあるものです。**

ダイノック™ フィルムは、国土交通省の防火認定番号を取得しており、不燃材料としての防火性能を満たしております。

ただしダイノック™ フィルムの防火性能は、適切な下地に適切な施工を施して初めて発揮されるものです。

以下に挙げる注意点などを、よくご理解いただき、不燃材料としてのダイノック™ フィルムの仕上げを心がけてください。

1 下地に関わる注意事項

● 不燃材料としてダイノック™ フィルムを施工する場合、その貼り付け基材は、建設省告示第 1400 号に例示されている不燃材料から選択ください。

● 建設省告示第 1400 号に例示されている不燃材料は、以下の通りです。

1. コンクリート
2. れんが
3. 瓦
4. 陶磁器質タイル
5. 繊維強化セメント板
6. 厚さが3ミリメートル以上のガラス繊維混入セメント板
7. 厚さが5ミリメートル以上の繊維混入ケイ酸カルシウム板
8. 鉄鋼
9. アルミニウム ※注1
10. 金属板
11. ガラス
12. モルタル
13. しっくい
14. 石
15. 厚さが12ミリメートル以上のせっこうボード
(ボード用原紙の厚さが0.6ミリメートル以下のものに限る。)
16. ロックウール
17. グラスウール板

● ダイノック™ フィルムが認定を取得している品番(シリーズ)と、番号の一覧は、以下の表のとおりです。

● 必ず下地が上記の不燃材料であることを確認してください。

下記の内容については認定取得状況によって変更または追記になる可能性があります。
データは2016年3月現在のものです。最新の内容は、当社Webサイトをご覧ください。

製品分類(シリーズ)	下地		
	不燃材料(金属板を除く) ※注1	不燃材料(金属板に限る) ※但しアルミニウムを除く ※注2	アルミニウム合金板 ※注3
AE	下記以外の品番 AE-1637, 1638, 1639, 1640, 1641, 1642, 1718, 1719 の8品番	NM-2396 NM-2394 NM-3108 ※注4	NM-2405 NM-2403 NM-3076
AM			NM-2411
BW			NM-2407
CA			NM-3134
CH			
CN	下記以外の品番 CN-1623 のみ	NM-2396	NM-2405
ET			NM-2411
FA			NM-2407
FE	下記以外の品番 FE-1727, 1728, 1731, 1732 の4品番	NM-2396	NM-2405
FW	FW-1211, 1212, 1213, 1217, 1218, 1307, 1748, 1754, 1755, 1756, 1760, 1765, 1766, 1767, 1768, 1769 の16品番 上記以外の品番	NM-2394 NM-2396	NM-2403 NM-2405
HG			NM-2411
HS			NM-2407
LE			NM-2407
LW			NM-2411
LZ			NM-2407
ME			NM-2411
MW	下記以外のMW MW-1832, 1833, 1834 の3品番	NM-2396	NM-2405
NU			NM-2407
PA			NM-2411
PC			NM-2407
PG			NM-2411
PS			NM-2407
PS-MT			NM-2407
PT			NM-2411
RS			NM-2407
RT	RT-1827 のみ 上記以外の品番	NM-2396	NM-2403
SE			NM-2411
SI			NM-2407
ST			NM-2411
TE			NM-2411
VM			NM-2411
WG / WG-GN	下記以外の品番 WG-156, 157, 159, 166 の4品番	NM-3108 ※注4 NM-2396	NM-3076 NM-2405
			NM-2411
			NM-2407

機能製品			
AR	耐スクラッチフィルム	NM-2394	NM-2403
DR	3M™ 玄関ドアリフォームシート	NM-2394	NM-2403
FR	3M™ フィクサル™ フィルム	NM-2391	NM-2401
Gxx	3M™ ダイノック™ 吸音フィルム	下地基材との組み合わせではなく、この製品単体で認定を取得	
IL	明るさ向上フィルム	NM-2396	NM-2405
IWB-600	3M™ インタラクティブホワイトボードフィルム	NM-3137-1	NM-3014-1
NEO壁・天井用	水廻り専用フィルム	NM-2396	NM-2405
NEOタイル壁用	水廻り専用フィルム	NM-3106	—
OA	消臭フィルム	NM-2396	NM-2405
PS-SR	汚れ防止フィルム	NM-2394	NM-2403
PWF-500	3M™ ホワイトボードフィルム	NM-2394	NM-2403
WH-111	3M™ ホワイトボードフィルム	—	NM-3016
			NM-3135



表に含まれていない下地にダイノック™ フィルムを貼り付けても、不燃材料とはなりません。



※注1
鉄鋼、アルミニウム、金属板を除く。



※注2
鉄鋼、金属板に限る。ただし、アルミニウムを除く。



※注3
ダイノック™ フィルムをアルミニウムに施工する場合は、不燃認定となるのは以下のアルミニウム合金板に限りです。
■厚さ 0.5 ~ 20.0mm
■合金番号
1070,1060,1050,1100,1200,2011,2014,2017,2024,2117,2219,3003,3004,3105,5005,5050,5052,5154,5254,5454,5056,5083,5182,5086,6061,6N01,6063,7003, 7050,7N01
(溶解温度※502℃以上)
* アルミニウム表面に塗装を施されたものは除きます。



※注4
AM シリーズ、VM シリーズ及び HG シリーズをプライマー WP-137M、WP-246 や DP-900N3 を使用して金属板を除く法定不燃材料に施工した場合、不燃認定に適合しません。
■WP-137M、WP-246、DP-900N3 が適合しない認定番号：
NM-3108、NM-3137

2 施工に関する注意事項

- ダイノック™ フィルムの施工方法は、施工マニュアル(本冊子)の内容に従い、怪我や事故のないよう十分に注意し施工してください。
- プライマーを用いる場合は、
 1. 使用方法に定めた希釈法に従い、参考塗布量を守って塗布して下さい。
 2. 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。
(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外れを外れる場合があります。)

DP-900N3	原液のまま、薄く均一に塗布して下さい。
EC-1368NT	プライマーは2~3倍希釈して、薄く均一に塗布して下さい。
WP-137M	金属板では原液から1.5倍希釈まで、ケイカル板とせっこうボードでは2~3倍希釈し、薄く均一に塗布して下さい。
WP-246	3~4倍希釈して、薄く均一に塗布して下さい。
WP-2000	

施工の記録として、物件の情報や、施工に関わる情報を記録し、施工前後の写真を撮影しておくことを推奨します。

一 施工の記録 一

- | | |
|--------------------------------|-------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> 物件名 | <input type="checkbox"/> 下地の種類と厚み |
| <input type="checkbox"/> 物件所在地 | <input type="checkbox"/> フィルム品番 |
| <input type="checkbox"/> 施工日 | <input type="checkbox"/> フィルムロット番号 |
| <input type="checkbox"/> 施工者名 | <input type="checkbox"/> 施工前後の写真の撮影 |

3 防火ラベル、認定書の発行について

● 防火ラベルの発行について

防火ラベルの貼付に法規制上の義務はありませんが、必要な場合は貼付することができます。防火ラベルは壁装施工団体協議会および壁装研究会から発行されます。

入手方法は一般社団法人日本壁装協会のウェブサイト (<http://www.wacoa.jp/fire/label.html#cont3>) の「壁紙品質情報検索システム」をご確認ください。

ただし、アルミニウム下地に関しては「壁紙品質情報検索システム」の対象外ですので、当社から発行いたします。当社の定める「施工管理者」にご登録頂いたのち、防火ラベル発行依頼書によりご請求ください。

● 大臣認定書の発行について

国土交通省による「申請図書の簡素化関係」※1として、当社が取得した不燃材料の大臣認定書は「財団法人建築行政情報センター」が管理するデータベースに掲載しております。

2010年6月1日以降は基本的に、審査側(特定行政庁、建築主事、指定確認審査機関など)が構造方法などの認定データベース等により認定書の内容を確認できる場合には、申請図書の簡素化の主旨を踏まえ、申請者等に対して認定書の写しの提出が省略されることになりました。

財団法人建築行政情報センターのホームページでデータベースに登録されているリストを誰でも確認することができます。ただし、認定書の内容を確認できるのは、審査側のみです。

以上の理由により、2010年9月1日以降、大臣認定書は当社から発行(送付)いたしません。ただし大臣認定書の表紙のみ、必要があれば写しを発行させていただきますので大臣認定書(写し)発行依頼書に必要事項をご記入の上当社までお送り下さい。(依頼書は当社にてご用意しております。)

P.4~

下地基材別の調整方法や、プライマーをはじめとした副資材については、別途4ページからの内容をご確認ください。

※1 <申請図書の簡素化関係>
3. 建築材料・防火設備等に係る大臣認定書の省略(技術的助言等)
建築材料(防火材料、シックハウス建材)、防耐火構造、防火設備、区画貫通の管及び遮音構造について大臣認定データベースの登録を義務化することにより、審査側が大臣認定書を参照できる環境を整備し、確認申請における大臣認定書の写しの添付の省略を技術的助言等により徹底する。
(国土交通省平成22年1月22日建築確認手続き等の運用改善の方針について、<2>運用改善案の概要、より抜粋)

防火ラベル、大臣認定書の発行依頼書、その他最新の法規情報は、当社ホームページでご確認ください。

3M ダイノック

検索



<http://www.mmm.co.jp/cmd/dinoc/>

2. 下地の選定にあたっての注意点

ダイノック™ フィルムは様々な下地に貼り付けることができるフィルムですが、下地選定にあたって、何点かご注意ください点をご説明いたします。

1 貼付ける下地基材の種類を確認

- 貼り付けにあたり、下地の種類によって貼り付けが適している物、適していない(不具合が起こる)ものがあります。右図をご確認ください。



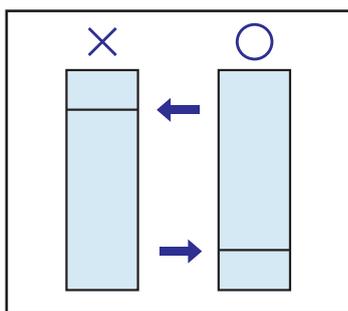
ダイノック™ フィルムの防火認定番号が適用する対象下地には限りがあります。p.1の「不燃材料としての仕上げ」をよく確認の上、下地の選定を行ってください。

2 ダイノック™ フィルムの重ね貼りについて

- **ダイノック™ フィルムを重ね貼りした場合、防火材料とはなりません。ご注意ください。**
- 重ね貼りをする場合、必ずダイノック™ フィルム表面に、3M™ プライマー DP-900N3 を塗り、十分に乾燥してから貼ってください。

3 壁面下地の作り方についての注意点

- ケイ酸カルシウム板、石こうボードで下地を作る際、ボード類のサイズは3(尺)×6(尺)が一般的ですが、水平方向の板と板の継ぎ目に、下地の悪さが出やすいので、天井高に合わせて4(尺)×8(尺)または4(尺)×10(尺)等で継ぎ目を作らないよう、あらかじめ下地業者に手配してください。
- 仮に上記の希望通りにならなかった場合は、ボードの継ぎ目が目線の高さにならないよう、下図のように下部にするように手配してください。



貼り付け作業時に押さえつける圧力によって下地材が動くと、パテが割れるケースが多くなりますので、ボードの継ぎ目部分は中央部分よりも多めにビスやタッカーを打ってください。

4 その他の注意点

- 製品の色が、下地の色の影響を受ける場合がありますので、ご使用の際には、十分ご注意ください。
- 屋外に面した塩ビ鋼板製ドアへの施工は、専用開発された玄関ドアリフォームシートを使用してください。

下地基材適合表

- 表の記載は、下地表面が平滑もしくは平滑に処理されていることが前提です。下地の表面が平滑でない場合、不陸などが目立つ場合があります。
- 特に、フィルムがメタリック調の製品や光沢の高い製品、表面が平滑な製品は、基材の不陸や剛毛むら、接着剤由来の表面のゆらぎが目立つ場合があります。
- P21-22のシリーズ別選定・施工にあたってのご注意もあわせてご確認ください。

- 接着力および外観に関し問題のないもの
- △ 接着力は問題ないが、下地の不陸が目立ちやすいもの
- ▲ 接着不良または外観不良を起こす可能性があるもの

下地基材 (法定不燃下地とは異なります。)	ダイノック™ フィルム全般 (右記表を除く ※1)	CA,LW,ME,MW, PA,WG-GN,TE,RS, BW,ET,CH	AM,VM,HG	
木材	シナベニヤ	○	△	△
	ラワンベニヤ	○	△	△
	パーティクルボード	○	△	▲
	MDF	○	△	▲
無機系 ボード類	石こうボード	○	△	△
	火山性ガラス質積層板	○	△	△
	ケイ酸カルシウム板	○	△	△
モルタル	モルタル	○	△	△
	焼付塗装鋼板	○	○	○
鋼板類	電気亜鉛めっき鋼板	○	○	○
	塩ビ鋼板	○	△	△
	アルミニウム	○	○	○
重ね貼り	ステンレス	○	○	○
	重ね貼り	○	△	△
化粧板	メラミン化粧板	○	○	▲
	ポリエステル化粧板	○ ※2	○ ※2	▲
ガラス	ガラス	○ ※3	○ ※3	○ ※3
	表面がガラス質 (ただし、表面が平滑なもの)	○ ※3	○ ※3	○ ※3
プラスチック	人造大理石	○	○	▲
	アクリル	○ ※2	○ ※2	▲
	ABS	○ ※2	○ ※2	▲
	硬質塩ビ	○	○	○

※ 以下の下地に貼付した場合、接着不良を起こしますので使用しないでください。
無垢材、銅、真ちゆう、鉛、錫、軟質塩ビ、ポリカーボネイト、ポリエチレン(PE)、ポリプロピレン(PP)、ナイロン、フッ素樹脂、ゴム類、シーリング剤

- ※1 PWF,WH,IWB,DPF,DR,ネオシリーズ,デザインガラスフィルム,フィクサル™ フィルムの機能製品はお問い合わせください。
- ※2 アウトガスによって膨れが生じる可能性がありますのでご注意ください。
- ※3 ガラスへの施工時の注意事項は下記の(注6)をご覧ください。

3. 貼り付け基材別 下地調整の手順

前記の内容に沿って選定いただいた下地であれば、ダイノック™ フィルムは問題なく貼り付けることができます。しかし、より強い接着力と耐久性を得るためには、それぞれの基材にあった適切な下地調整が必要です。各種基材の下地調整については、以下の注意事項を守って作業してください。

1 不燃適用となる下地基材への下地調整

不燃下地	石こうボード	ケイ酸カルシウム板	モルタル	焼付塗装鋼板 電気亜鉛めっき鋼板	アルミニウム*2 ステンレス	ガラス
前処理	釘頭処理	釘頭処理	金ゴテ仕上げ 乾燥状態確認(注)	サビ、異物の除去	サビ、異物の除去	
パテ処理 (注2)	粉体パテ※3 エマルジョンパテ※4	粉体パテ※3 エマルジョンパテ※4	粉体パテ※3 エマルジョンパテ※4	ポリエステル系パテ ※5	ポリエステル系パテ ※5	
表面処理	#180 サンドペーパー	#180 サンドペーパー	#180 サンドペーパー	グラインダー (突起・溶接部) #180サンドペーパー (平面部)	グラインダー (突起・溶接部) #180サンドペーパー (平面部)	
表面清掃	アルコール ラッカーシンナー	アルコール ラッカーシンナー	アルコール ラッカーシンナー	アルコール ラッカーシンナー	アルコール ラッカーシンナー	アルコール ラッカーシンナー
プライマー処理 (注3)(注7)	WP-137M WP-246 WP-2000 EC-1368NT DP-900N3 全面	WP-137M WP-246 WP-2000 EC-1368NT DP-900N3 全面	WP-137M DP-900N3 全面	WP-137M*1 EC-1368NT DP-900N3 端部	WP-137M EC-1368NT 端部	
塗布部分						
注意事項	WP-137M、WP-246、DP-900N3はAM、HG、VMシリーズを施工する際には不燃認定に適合しません。法規上、不燃が要求されない箇所では使用可能です。	WP-137M、WP-246、DP-900N3はAM、HG、VMシリーズを施工する際には不燃認定に適合しません。法規上、不燃が要求されない箇所では使用可能です。	モルタル打設後、3週間以上乾燥させてください。	右記(注4)(注5)参照。 *1 WP-137Mは焼付塗装鋼板には適しません。	DP-900N3を使用した場合、接着不良を起こす場合があります。 *2 アルミニウムは不燃にならない場合があります。	右記(注6)参照。

- パテ
 ※3 タイガージョイントセメント(吉野石膏)
 ※4 WDパテ仕上げ用(中央ペイント)
 ※5 3M™ ハイソフトスーパー 5200
 2016年9月末日以降、在庫限りにて販売中止
- 注2 パテは、下地基材のつなぎ部分やへこみを埋める際に使用します。パテ使用後、サンドペーパーなどで平滑に仕上げます。
- 注3 プライマーは下地基材との接着性向上のために使用します。特にDP-900N3は下地基材からのアルカリや可塑剤の影響を止める効果があります。プライマーの乾燥時間は、EC-1368NT・DP-900N3・WP-137Mは30分以上、WP-246は1時間以上、WP-2000・WP-3000は2時間以上です。ただし、冬季(10°C前後)にWP-137Mを使用する場合は1時間以上、WP-246を使用する場合は2時間以上、DP-900N3を使用する場合は3時間程度必要です。プライマーWP-137M、WP-246、DP-900N3を使用して、AMシリーズ、VMシリーズ、HGシリーズを不燃材料(金属板を除く)に施工する場合は、国土交通省防火認定番号(NM-3108、3137)に適合しません。
- 注4 塗装下地に貼る場合は、塗装と下地との密着性を確認してからフィルムを貼り付けてください。塗装の密着性が十分でない、施工後にフィルムが浮いたり剥がれたりする恐れがあります。プライマーはDP-900N3を使用し、できるだけ薄く、全面に塗布してください。なお、事前に、プライマーDP-900N3を目立たない場所に塗布し、塗装をおかさないことを確認してください。
- 注5 鋼板に錆止め塗装をする場合、JIS規格に適合するものをご使用ください。
- 注6 ガラスへの施工時の注意事項
 ガラスに貼る場合は汚れを除去してから直接貼り付けてください。ただし直射日光が当たる場合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。紫外線により粘着剤が黄変する場合があります。屋外のガラスに貼り付けする場合は、雨水の影響を受けない部位に施工してください。雨水の影響により、フィルムが剥がれてくる恐れがあります。
- 注7 小口、端部にWP-3000を使用する場合、次の下地基材で使用可能です。
 石こうボード、ケイ酸カルシウム板、電気亜鉛めっき鋼板、シナベニヤ、ラワンベニヤ、MDF、ポリエステル板

石こうボード、ケイ酸カルシウム板

1. 釘頭の処理

- 板を取り付けた釘の頭を十分に打ち込みます。

2. パテ処理

- 板の継ぎ目、釘の頭部分、その他深い凹部分については、肉やせが少なく、厚塗りが可能な下地パテで、また比較的浅い凹部分については皮膚が硬く平滑に仕上がる上塗りパテでそれぞれ処理します。

3. 表面研磨

- パテ面を180番程度のサンドペーパーで研磨し、平滑にします。
- アルコールまたはラッカーシンナーを含ませたウェスで清掃します。

4. プライマー処理

- 全面にプライマーを塗りムラが出ないよう均一に刷毛塗りをします。
- ダイノック™ フィルムの貼り付けは、プライマー塗布後乾燥させた後に行います。

モルタル

1. 仕上げ面の処理

- 表面は必ず金ゴテ仕上げとします。

2. 乾燥

- 貼り付け前に、打設後少なくとも3週間養生を行い、表面が乾燥していることを確認します。

3. 汚れの除去

- 表面に汚れが付着している場合は、ワイヤーブラシや180番程度のサンドペーパーで除去した後、アルコールまたはラッカーシンナーを含ませたウェスで表面を清掃します。

4. パテ処理

- 可能な限り、全面パテ処理します。

5. 表面研磨

- パテ面を180番程度のサンドペーパーで研磨し、平滑にします。
- アルコールまたはラッカーシンナーを含ませたウェスで清掃します。

6. プライマー処理

- 全面にプライマーを塗りムラが出ないよう均一に刷毛塗りをします。
- ダイノック™ フィルムの貼り付けは、プライマー塗布後乾燥させた後に行います。

鋼板、亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム、ステンレス

1. 表面の処理

- 表面のサビや異物を取り除きます。

2. パテ処理

- 表面の凹部やサビを除去した部分をハイソフトスーパー 5200を用いて埋めます。

3. 表面研磨

- 突起部や溶接部はグラインダーで削ります。
- パテ面を180番程度のサンドペーパーで研磨し、平滑にします。
- アルコールまたはラッカーシンナーを含ませたウェスで清掃します。

4. プライマー処理

- 端部にプライマーを塗りムラが出ないよう均一に刷毛塗りをします。
- ダイノック™ フィルムの貼り付けは、プライマー塗布後乾燥させた後に行います。

ガラス

1. 表面清掃

- アルコールまたはラッカーシンナーを含ませたウェスで清掃します。

不燃材料としての仕上げ

下地の選定にあたっての注意

貼り付け基材別下地調整の手順

平面部の基本的な貼り付け手順

出隅部の基本的な貼り付け手順

入隅部の基本的な貼り付け手順

突き合わせの基本的な貼り付け手順

二次曲面(円柱)の基本的な貼り付け手順

三次曲面の基本的な貼り付け手順

ドア・扉への施工方法

ボルト面・パーティションなどの目地の取め方

シリーズ別選定施工にあたっての注意

3. 貼り付け基材別 下地調整の手順

2 その他の下地基材への下地調整

一般下地	シナベニヤ ラワンベニヤ	MDF	塩ビ鋼板重ね貼り	メラミン板 ポリエステル板	アクリル/ABS 人造大理石 硬質塩ビ
前処理	釘頭処理	釘頭処理	表面状態確認	釘頭処理	
シーラー処理 (注1)	水性シーラー ※1 溶剤系シーラー ※2	水性シーラー ※1 溶剤系シーラー ※2			
パテ処理 (注2)	粉体パテ ※3 エマルジョンパテ ※4	ポリエステル系パテ ※5	ポリエステル系パテ ※5	ポリエステル系パテ ※5	ポリエステル系パテ ※5
表面処理	#180 サンドペーパー	#180 サンドペーパー	#180 サンドペーパー	#180 サンドペーパー	#180 サンドペーパー
表面清掃	アルコール ラッカーシンナー	アルコール ラッカーシンナー	アルコール ラッカーシンナー	アルコール ラッカーシンナー	アルコール ラッカーシンナー
プライマー処理 (注3) (注7) 塗布部分	WP-137M WP-246 EC-1368NT DP-900N3 全面	WP-137M WP-246 EC-1368NT DP-900N3 全面	DP-900N3 全面	DP-900N3 全面	DP-900N3 全面
注意事項	油分を十分にふき 取ってください	必ずシーラーを塗布 してください。 プライマー塗布後、 小口も十分に乾燥 させてください。			

- 水系シーラー
※1 マイティシーラーマルチ(大日本塗料)
- 溶剤系シーラー
※2 マイティシーラーS(大日本塗料)
- パテ
※3 タイガージョイントセメント(吉野石膏)
※4 WDパテ仕上げ用(中央ペイント)
※5 3M™ハイソフスーパー5200
2016年9月末日以降、在庫限りにて販売中止

- 注1 シーラーは、下地基材の吸い込み調整と下地基材からのアクやアルカリを止める働きがあります。
- 注2 パテは、下地基材のつなぎ部分やへこみを埋める際に使用します。パテ使用後、サンドペーパーなどで平滑に仕上げます。
- 注3 プライマーは下地基材との接着性向上のために使用します。特にDP-900N3は下地基材からのアルカリや可塑性の影響を止める効果があります。プライマーの乾燥時間は、EC-1368NT・DP-900N3・WP-137Mは30分以上、WP-246は1時間以上、WP-2000・WP-3000は2時間以上です。ただし、冬季(10°C前後)にWP-137Mを使用する場合は1時間以上、WP-246を使用する場合は2時間以上、DP-900N3を使用する場合は3時間程度必要です。プライマーWP-137M、WP-246、DP-900N3を使用して、AMシリーズ、VMシリーズ、HGシリーズを不燃材料(金属板を除く)に施工する場合は、国土交通省防火認定番号(NM-3108、3137)に適合しません。
- 注7 小口、端部にWP-3000を使用する場合、次の下地基材で使用可能です。石こうボード、ケイ酸カルシウム版、電気亜鉛めっき鋼板、シナベニヤ、ラワンベニヤ、MDF、ポリエステル版

シナベニヤ ラワンベニヤ

1. 釘頭の処理

- 板を取り付けた釘の頭を十分に打ち込みます。

2. シーラー処理

- ベニヤの全面にシーラーを所定量塗布します。

3. パテ処理

- 板の継ぎ目、釘の頭部分、その他深い凹部分については、肉やせが少なく、厚塗りが可能な下地パテで、また比較的浅い凹部分については皮膜が硬く平滑に仕上がる上塗りパテでそれぞれ処理します。

4. 表面研磨

- パテ面を180番程度のサンドペーパーで研磨し、平滑にします。
- アルコールまたはラッカーシンナーを含ませたウェスで清掃します。

5. プライマー処理

- 全面にプライマーを塗りムラが出ないように均一に刷毛塗りをします。
- ダイノック™ フィルムの貼り付けは、プライマー塗布後乾燥させた後に行います。

MDF

1. 釘頭の処理

- 板を取り付けた釘の頭を十分に打ち込みます。

2. シーラー処理

- MDFの全面にシーラーを所定量塗布します。

3. パテ処理

- 釘の頭部分、その他凹部分についてハイソフスーパー 5200 で処理します。

4. 表面研磨

- パテ面を180番程度のサンドペーパーで研磨し、平滑にします。
- アルコールまたはラッカーシンナーを含ませたウェスで清掃します。

5. プライマー処理

- 全面にプライマーを塗りムラが出ないように均一に刷毛塗りをします。
- ダイノック™ フィルムの貼り付けは、プライマー塗布後乾燥させた後に行います。

塩ビ鋼板への重ね貼り

1. 表面の処理

- 表面の塩ビが粉をふいていたり劣化が著しい場合は劣化した部分を取り除きます。

2. パテ処理

- 表面の劣化部分を除去した部分、鋼板にへこみを生じた分などの凹部分についてハイソフスーパー 5200 で処理します。

3. 表面研磨

- パテ面を180番程度のサンドペーパーで研磨し、平滑にします。
- アルコールまたはラッカーシンナーを含ませたウェスで清掃します。

4. プライマー処理

- 全面にプライマーを塗りムラが出ないように均一に刷毛塗りをします。
- ダイノック™ フィルムの貼り付けは、プライマー塗布後乾燥させた後に行います。

● 3M™ ダイノック™ フィルムの副資材として推奨しております、3M 製品を紹介します。

使用用途	パテ処理	プライマー処理						ダイノック™フィルム 貼り付け作業	ダイノック™フィルム Dボード工法 取り付け作業	ダイノック™フィルム 清掃作業				
	ポリエステル系パテ	スタンダードタイプ プライマー		水性プライマー				マスキングテープ	スキージー	接着剤	両面テープ	清掃作業		
製品名	3M™ ハイソフトスーパー5200	3M™ プライマー		3M™ 水性プライマー				スコッチ™ シーリング・マスキングテープ	3M™ スキージー	3M™ 化粧パネル用ボンド	3M™ ポリエチレンフォームテープ	3M™ クリーナー20	3M™ クリーナー30	
品番	5200	EC-1368NT	DP-900N3	WP-137M	WP-246	WP-2000	WP-3000	2479H	PA1-WHITE, PA-4, PA-5	IB25	MIX-313	CLEANER20	CLEANER30	
		<ul style="list-style-type: none"> ● EC-1368NTおよびDP-900N3には、UVエン、キレンを原料として使用していません。 ■ EC-1368NTの主な特徴は、次のものを推奨します。 三塩化学製 NTXラッカーシンナー 次亜化学製 NTOプライマー用シンナー [EC-1368NT専用シンナー] 山化学工業製 ECOラッカーシンナー ロックベイト製 ラッカーシンナーEコト ■ EC-1368NTおよびDP-900N3は、消防法の危険物第4類第1石油類に該当しますので取扱にご注意ください。また、有機溶剤が含まれていますので、使用時には十分な換気を行い、火気に注意してください。 		<ul style="list-style-type: none"> ■ EC-1368NTを低温下で保管した場合、内容物が凝縮して固まる恐れがありますのでご注意ください。 ■ WP-137Mは、内容物が固まった場合は常温下に戻して保管し、溶解したことを確認してからご使用ください。凍める前に、直火にかけたりドライヤーなどで強制乾燥に加熱しないでください。 ■ WP-137M・WP-246・WP-2000・WP-3000が一度でも凍結した場合、プライマーとしての性能を喪失しますので使用できません。 ● WP-137M・WP-3000を全量に塗布する場合はほとんど乾燥せず使用してください。塗布の種類や表面の状態によってはプライマーをははく場合がありますのでご注意ください。 										
容量(サイズ)	3.5kg	1ℓ/18ℓ	1ℓ	2ℓ	4ℓ	4ℓ	120mℓ	15mm×18m / 18mm×18m	下記参照	333mℓ	20mm×15m	330mℓ	330mℓ	
製品仕様・特長	種類/ポリエステル系パテ色/膏 *夏用は5200S *危険等級/危険等級 III *危険物の品名/ 引火性固体 硬化剤 (5201) は別売り	種類	合成ゴム系	合成樹脂系	合成樹脂系	合成ゴム系	合成ゴム系	合成樹脂系	厚さ0.07mmの青色平面紙にアクリル系粘着剤を塗布した片面粘着テープ。プライマー塗布時に、不要部分への塗布を防ぐためにマスキングします。	ダイノック™ フィルムを貼り付ける際に最適な圧着用具。やわらかい布などを巻きつけば、繊細な表面性のシリーズの貼り付け作業等でも使用いただけます。	内装仕上のダイノック™ フィルム Dボード工法に適した弾力性接着剤。ダイノック™ フィルム Dボード工法の2次接着剤として使用して頂けます。	ポリエチレンフォーム基材の両面にアクリル系粘着剤を塗布した両面粘着フォームテープ。クッション性のある両用テープとして、ダイノック™ フィルム Dボード工法の2次接着剤として優れた接着剤を發揮します。	ダイノック™ フィルムをいたえずに汚れるのを防ぐため、洗剤をとおすエアゾール式のクリーナーです。こぼれた自然揮発性成分は天然の柑橘油で、石油系溶剤は含まれていません。使用後に水を洗い流すだけでOKです。	すぐれた浸透力でダイノック™ フィルムへ付着した多種類の汚れを溶解する洗浄力の高いクリーナーです。主成分は天然の柑橘油で、石油系溶剤は含まれていません。使用後に水を洗い流すだけでOKです。
	特長: ヘラのびが良く、乾燥が早い幅広い下地で使用できるポリエステル系パテ。防錆銅板・鉄・アルミとの密着がよい。	塗布基材・特長	下記の表をご覧ください	下記の表をご覧ください	下記の表をご覧ください	下記の表をご覧ください	下記の表をご覧ください	下記の表をご覧ください	ケイ酸カルシウム版・石こうボード専用水性プライマー *長時間で接着力が高くなります。	小口、端部専用水性強力(※)プライマー *長時間で接着力が高くなります。	●厚さ0.09mm ●引張強さ/34.0N/cm ●伸び7% ●マスキングテープ ●接着力(180度方向) 1.2N/cm ●特長 ○強度に優れた基材を使用しているため、テープ剥離時にななめ切れにくい。 ○直線性に優れた基材を使用しているため、真っ直ぐに貼りやすい。 ○基材は腰がありしっかりと切れるが、手切れ性にも優れている。	●弾力性接着剤 ●主成分/シリカ ●シリカ樹脂系 ●乳白色ペースト状 ●特長 ○原材料/厚生労働省 計測認定 (2002年1月22日現在)の13物質 を使用していない。 ○建築基準法・ホルムアルデヒド取扱建築材料の表示対象であり、日本建築工業会の自主規格制度に登録している。 (JMA-008610 F☆☆☆☆)。	●主成分/イソプロピルアルコール ●色/透明	●主成分/柑橘油 ●色/透明
	参考塗布量	10~15m ² /ℓ (希釈後)	15~30m ² /ℓ (濃いめない下地の場合)	15~30m ² /ℓ (希釈後)	15~30m ² /ℓ (希釈後)	15~30m ² /ℓ (希釈後)	15~30m ² /ℓ (希釈後)	1.2m ² /缶 (希釈後)						
	色	黄褐色	白色透明	青色	青白色	青白色	青白色	乳白色						
	固形分	約25%	約12%	約37%	約46%	約48%	約40%							
	粘度	200mPa・s	4.5mPa・s	300~1200mPa・s (23℃)	約50mPa・s (20℃)	2400mPa・s	500mPa・s							
	有効期間	ご購入後1年以内	ご購入後1年以内	ご購入後6ヶ月以内	ご購入後6ヶ月以内	ご購入後1年以内	ご購入後1年以内							
	F☆☆☆☆ 認定番号	MFN-1828	JAIA-011050	JAIA-009690	JAIA-010885	JAIA-004046	JAIA-005218							

副資材をご要望の方は、当社の特約店にお問い合わせください。

メラミン板
ポリエステル板

- 1. 釘頭の処理**
 - 板を取り付けた釘の頭を十分に打ち込みます。
- 2. パテ処理**
 - 表面の劣化部分を除去した部分、鋼板にへこみを生じた分などの凹部分についてハイソフトスーパー5200で処理します。
- 3. 表面研磨**
 - パテ面を180番程度のサンドペーパーで研磨し、平滑にします。
 - アルコールまたはラッカーシンナーを含ませたウェスで清掃します。
- 4. プライマー処理**
 - 全面にプライマーを塗りムラが出ないように均一に刷毛塗りをします。
 - ダイノック™ フィルムの貼り付けは、プライマー塗布後乾燥させた後に行います。

アクリル、ABS
人工大理石、硬質塩ビ

- 1. パテ処理**
 - 表面にキズなどの凹みがある場合はハイソフトスーパー5200で処理します。
- 2. 表面研磨**
 - パテ面を180番程度のサンドペーパーで研磨し、平滑にします。
 - アルコールまたはラッカーシンナーを含ませたウェスで清掃します。
- 4. プライマー処理**
 - 全面にプライマーを塗りムラが出ないように均一に刷毛塗りをします。
 - ダイノック™ フィルムの貼り付けは、プライマー塗布後乾燥させた後に行います。

塗装面

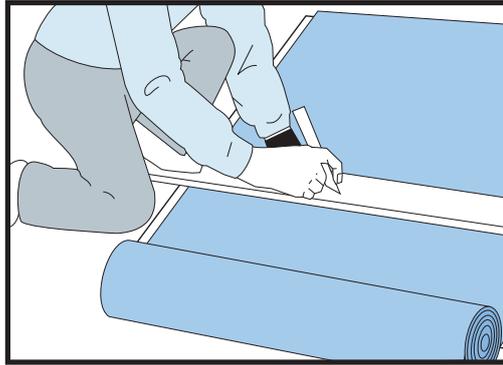
- 1. 表面異物の処理**
 - 表面のサビや異物を取り除きます。
- 2. パテ処理**
 - 表面の凹部やサビを除去した部分をハイソフトスーパー5200を用いて埋めます。
- 3. 表面研磨**
 - 突起部や溶接部はグラインダーで削ります。
 - パテ面を180番程度のサンドペーパーで研磨し、平滑にします。
 - アルコールまたはラッカーシンナーを含ませたウェスで清掃します。
- 4. プライマー処理**
 - 全面にプライマーを塗りムラが出ないように均一に刷毛塗りをします。
 - ダイノック™ フィルムの貼り付けは、プライマー塗布後乾燥させた後に行います。

不燃材料としての仕上げ
下地の選定にあたっての注意
貼り付け基材別
下地調整の手順
平面部の基本的な
貼り付け手順
出隅部の基本的な
貼り付け手順
入隅部の基本的な
貼り付け手順
突き合わせの基本的な
基本的な貼り付け手順
二次曲面(円柱)の
基本的な貼り付け手順
三次曲面の基本的な
貼り付け手順
ドア・扉への
施工方法
ポトド面・パーティング
などの目地の取め方
シリーズ別選定
施工に
あたっての注意

4. 平面部の基本的な貼り付け手順

1 採寸と裁断

- ダイノック™ フィルム表面や剥離紙に異物が付着しないようにするために、埃の立たない場所を確保します。
- 貼り付け部分の正確な採寸をします。
- 多少の作業ロスを考慮して、必要な寸法より 40～50mm 大きめにダイノック™ フィルムを裁断します。



POINT

ダイノック™ フィルムの剥離紙には罫線が 10cm 間隔で印刷してあります。裁断の目安として活用してください。



フィルムの裁断はマット等の平滑な作業板の上で行ってください。裁断時にフィルムの上に乗らないように気をつけてください。

2 下地の再点検

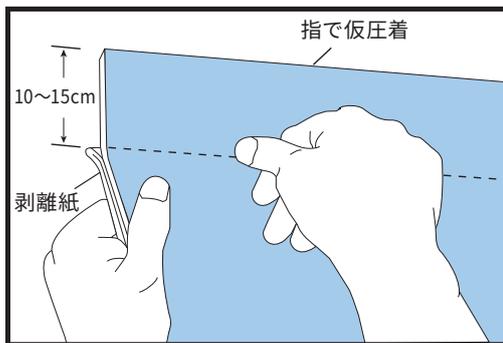
- 貼り付け前にヘラなどを用い、貼り付ける下地の面全体をなぞり、細かい異物を落とします。
- 手のひらでなでて再度異物が付着していないか確認します。

3 貼り付け位置の確認

- ダイノック™ フィルムを貼り付け基材の上に置き、全体の位置を決めます。

4 仮留めと固定

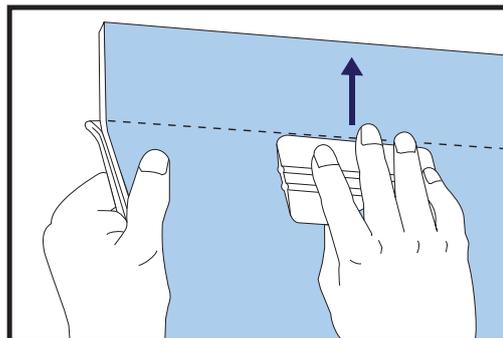
- ダイノック™ フィルムの剥離紙の端部から 10～15cm を剥がして、折り目をつけておきます。
- 剥離紙を剥がして露出した接着面を貼り、幅の中央部あたりで、離型紙の折り目のすぐ上を指で軽く下地に圧着し仮留めします。この時点で、下地にきちんと収まるか再確認をします。



POINT

10cm～15cm のところに剥離紙の切れ目を入れておくのも有効です。

- 剥離紙の折り返し部分に沿って、スキージーで中央部から左右に圧着します。
- 全体に歪みがないか再確認します。スキージーで固定した部分から上部の、剥がした残りの接着面を下から上に向けて圧着します。

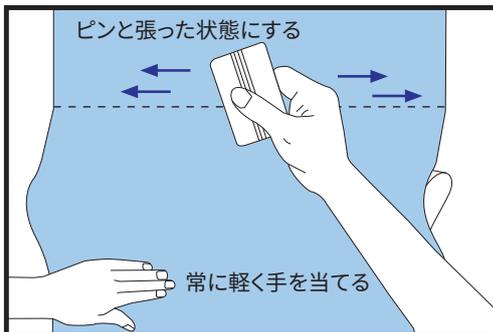


上から下に圧着すると気泡や歪みが出やすくなるので注意してください。

不燃材料としての仕上げ
下地の選定にあたっての注意
貼り付け基材別
下地調整の手順
平面部の基本的な貼り付け手順
出隅部の基本的な貼り付け手順
入隅部の基本的な貼り付け手順
突き合わせの基本的な貼り付け手順
二次曲面(円柱)の基本的な貼り付け手順
三次曲面の基本的な貼り付け手順
ドア・扉への施工方法
ボード面・パーティションなどの目地の収め方
シリーズ別選定・施工にあたっての注意

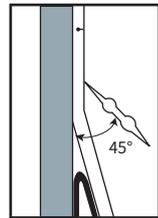
5 全面の貼り付け

- 剥離紙を順を追って 20~30cm くらいずつ剥がし、ダイノック™ フィルムを下方方向に軽く引っ張りながら、上から下へと圧着してください。
- 剥がした剥離紙を折り曲げずに、そのまま剥離紙の弾力を利用して貼り付けますと圧着面に接着剤が基材に付くことがなく、作業が容易に行えます。
- 壁面を貼る場合、床から 30cm くらいの所まできたら、余分な剥離紙を切り取ります。



POINT

貼り付け基材に対し、プラスチックスキージーを 45°に傾け、一度圧着したところと半分程度重なるようにずらしながら圧着してください。



6 再圧着

- 最後に貼り残しがないかを確認するために全体をもう一度強く圧着します。
- 特に上下左右の端部は丁寧にいきます。

7 気泡の処理

- もし作業中に大きな気泡ができてしまったら、ダイノック™ フィルムを比較的大きく剥がして、気泡が入らないように再度プラスチックスキージーで圧着してください。
- 気泡が小さな場合は、全体を貼り終えてから、カッターまたは針のようなもので、気泡の中央部に穴を開け、指またはプラスチックスキージーで空気を追い出すように圧着してください。
- カッターは一箇所を押して穴を開けるだけで、長く切れ目を入れないで下さい。



下地が石膏ボードやケイカル板、木材の場合は、フィルムを剥がすときに下地の一部を持ってくる（剥離する）ことがあるので貼り付けには充分注意してください。

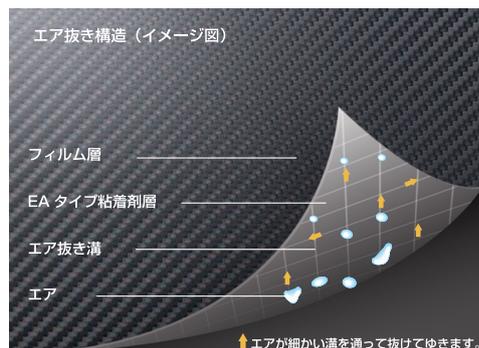
8 仕上げ

- 不要な部分をカッターで切り取って仕上げて下さい。

3M™ ダイノック™ フィルムの特長：粘着面

3M™ ダイノック™ フィルムは粘着面に格子状のエア抜き溝を設けたEAタイプ粘着剤を採用しています。

貼付基材とフィルムの間に入った気泡は、溝に沿って排出されるので、広い面積や複雑な面への貼付けが素早く行えるようになり、仕上げの完成度がさらに高まりました。



↑エアが細かい溝を通過して抜けてゆきます。
簡単エア抜き！キレイに貼れる。

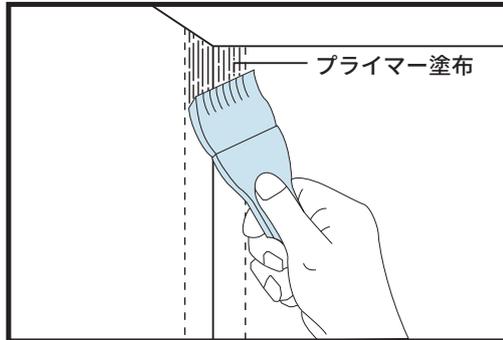
不燃材料としての仕上げ
下地の選定にあたっての注意
貼り付け基材別
下地調整の手順
平面部の基本的な貼り付け手順
出隅部の基本的な貼り付け手順
入隅部の基本的な貼り付け手順
突き合わせの基本的な二次曲面(円柱)の基本的な貼り付け手順
三次曲面の基本的な貼り付け手順
ドア・扉への施工方法
ボード面・パーティションなどの目地の取め方
シリーズ別選定・施工にあたっての注意

5. 出隅部の基本的な貼り付け手順

壁面の出隅はもとより、ドアやドア枠の角、カウンター等の角などをシャープに仕上げるための手順と注意点です。採寸、裁断や、気泡の処理、仕上げに関しては、P.11「平面部の基本的な貼り付け手順」を参照ください。

1 下地処理 (出隅部への施工の際の注意点)

- コーナー部等に対して、ダイノック™ フィルムを曲げて貼り付ける場合は、その部分の接着力を高めるために、プライマーを角部からそれぞれ 20 ~ 50mm 程度の範囲に塗布します。



壁面の場合、出隅の直角と直線が正確に出ていないと、フィルム貼り付け時にシワの原因となることがあります。パテ加工の前には、コーナ材等を用い、正確な出隅を作ることをおすすめいたします。

2 採寸、裁断と位置決め

- 前記、平面部の基本的な貼り付け手順 1、2 に従って行ってください。
- コーナーの両側の貼り付け面積が広い場合は、広い方の出隅から 20mm ほど横にくるフィルムの剥離紙に、あらかじめ裏スリットをしておきます。剥離紙を剥がす際に必要以上に露出した粘着剤が貼るべき場所以外に貼り付いてしまうことを防ぐためです。

裏スリット

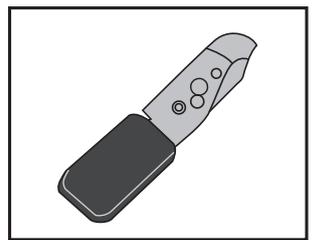
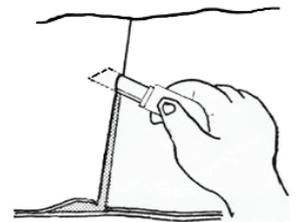
ダイノック™ フィルムを貼り付ける前に、あらかじめ剥離紙にのみ切れ目を入れておくことを、裏スリット、または裏紙スリットなどと呼ばれ、ダイノック™ フィルムの施工には欠かせない準備作業となっております。

剥離紙をめくったときに露出した粘着剤が貼るべき場所以外に貼り付いてしまうことを防いだり、出隅や丸柱を貼るときに剥離紙をスムーズに剥がしやすくするなど、作業効率を上げる準備作業です。

剥離紙だけを切り、フィルム本体に切れ目をいれないようにするためには微妙な力加減が必要です。

カッターの刃は常によく切れるように新しい刃先で作業してください。

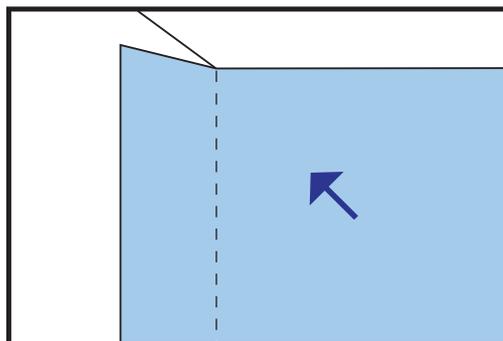
また、市販のスリット(ガイド)カッターなどを用いると、比較的簡単にスリットを入れることが可能です。



ガイドカッター

3 貼り付け位置の確認

- ダイノック™ フィルムを貼り付け基材の上に置き、全体の位置を決めます。



不燃材料としての仕上げ

下地の選定にあたっての注意

貼り付け基材別下地調整の手順

平面部の基本的な貼り付け手順

出隅部の基本的な貼り付け手順

入隅部の基本的な貼り付け手順

突き合わせの基本的な貼り付け手順

二次曲面(円柱)の基本的な貼り付け手順

三次曲面の基本的な貼り付け手順

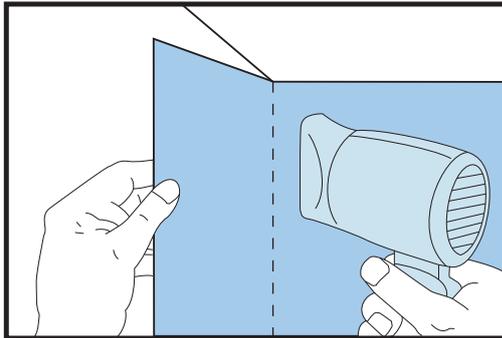
ドア・扉への施工方法

ボンド面・パテションなどの目地の取め方

シリーズ別選定・施工にあたっての注意

4 角を決める

- 出隅部の貼り付けは、コーナー部に気泡やたるみが残らないよう、ダイノック™ フィルムを軽く引っ張りながら圧着してください。

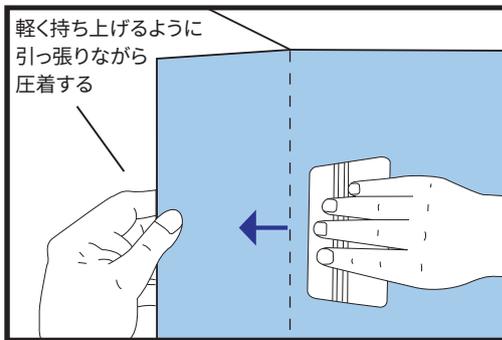


気温が 20°C 以下の場合、ドライヤーで加熱しながらコーナー部の貼り付けを行ってください。

なお、部分的に加熱しすぎると、ダイノック™ フィルムが伸びてシワになりやすくなりますので、全体的にまんべんなく加熱してください。

5 全面の貼り付け

- 角を決めたら、残りの面を軽く持ち上げるように引っ張りながら圧着してください。
- 貼り付けは平面部への貼り付け手順を参考にしてください。



- フィルムを貼り終わったら、最後に、全体をもう一度強く圧着します。
特にコーナー周辺および端部は十分に圧着します。

POINT

コーナー部分は必ずしも直線になっていないのでフィルムがゆがむことがあります。そのまま貼り続けるとシワになるので、コーナーを曲げ込んだ後はコーナー線に対してスキージーを並行に動かして貼り付け、シワを逃がしながら最後まで貼り付けて行きます。

不燃材料
としての仕上げ

下地の選定に
あたっての注意

貼り付け基材別
下地調整の手順

平面部の基本的な
貼り付け手順

出隅部の基本的な
貼り付け手順

入隅部の基本的な
貼り付け手順

突き合わせの基本的な
貼り付け手順

二次曲面(円柱)の
基本的な貼り付け手順

三次曲面の基本的な
貼り付け手順

ドア・扉への
施工方法

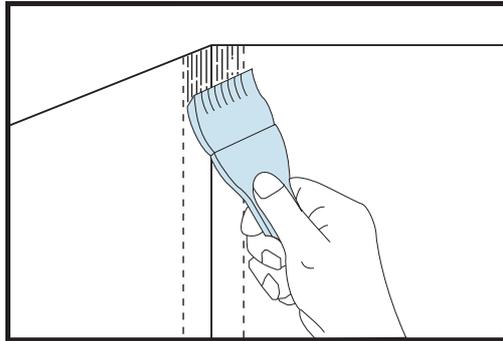
ポイド面・パーティション
などの目地の取め方

シリーズ別選定・施工に
あたっての注意

6. 入隅部の基本的な貼り付け手順

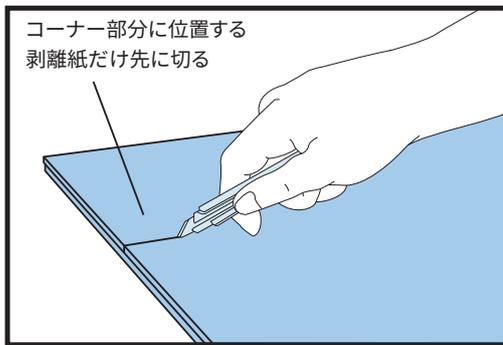
1 下地処理 (入隅部への施工の際の注意点)

- 前記「出隅部の基本的な貼り付け作業」と同様に、プライマーをコーナー部から、それぞれ 20 ~ 50mm 程度の範囲に塗布します。
- 採寸、裁断に関しては、「平面部の基本的な貼り付け手順」を参照ください。



2 剥離紙の裁断 (事前の裏スリット)

- 壁面などに貼る場合、あらかじめコーナー部分に位置する部分から貼り付け面積が広い方に向かって、コーナー線と並行に 20 ~ 30mm に位置する剥離紙をスリットしておきます。



POINT

この作業をしておかないと位置決めが正確に行いにくく、入隅を決め込む前に貼付ける面積が小さい壁面に粘着面が貼り付いてしまい、入隅がきれいに仕上がらなくなります。

POINT

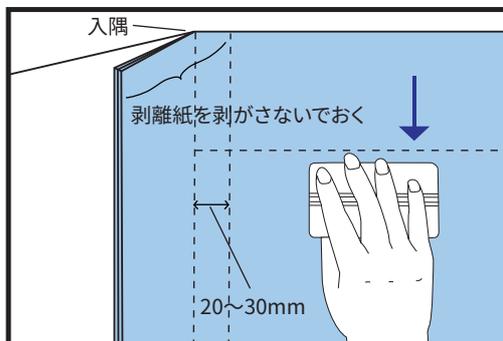
ドア枠や目地底への施工の場合は、後で貼る壁面の下地に粘着面が貼り付かないように、その部分に事前にマスキングテープを貼ることをお勧めします。

3 位置決め

- 前記、平面部の基本的な貼り付け手順に従って行ってください。

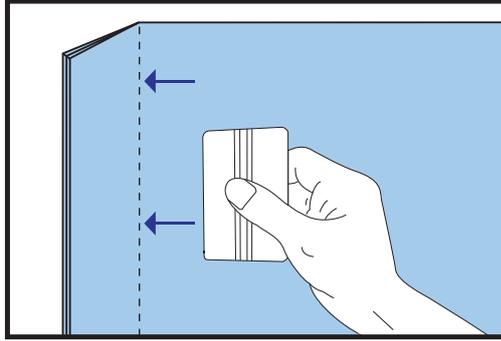
4 広い面から貼り付け

- まず、入隅部を境に、面積が広い方から先に貼り付けてください。
- その際、面積の狭い面の剥離紙は剥がさないでください。



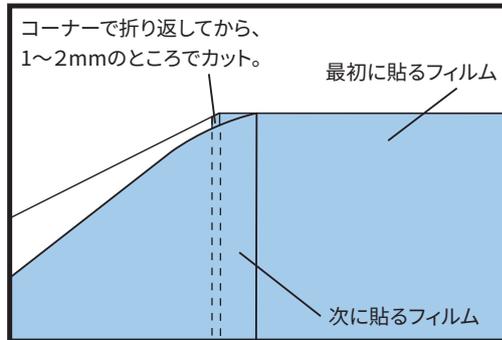
5 角を決める

- 入隅部の貼り付けは、コーナー部に気泡やたるみが残らないように注意しながら、コーナー部に沿ってプラスチックスキージーで押し込むように圧着してください。



6 仕上げ (コーナーでの接続)

- 地べらなどを用いて、コーナーから折り返した1~2mmのところまで、ダイノック™ フィルムをカットします。
- もう一方の面も同様にカットして仕上げます。



不用意に押し込みますと、ダイノック™ フィルムが破れることもありますので、注意して作業してください。なお、気温が 20℃以下の場合、ドライヤーで均一に加熱しながら貼り付けを行ってください。



上にくるフィルムをカットする際、下のフィルムをカットしないように注意してください。

不燃材料としての仕上げ

下地の選定にあたっての注意

貼り付け基材別
下地調整の手順

貼り付け手順
平面部の基本的な

貼り付け手順
出隅部の基本的な

貼り付け手順
入隅部の基本的な

貼り付け手順
突き合わせの基本的な

基本的な貼り付け手順
二次曲面(円柱)の

貼り付け手順
三次曲面の基本的な

ドア・扉への
施工方法

ボード面・パーティション
などの目地の取め方

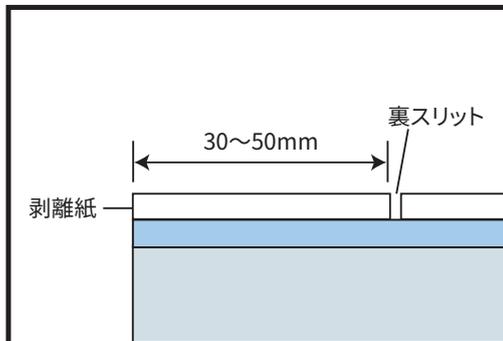
シリーズ別選定・施工に
あたっての注意

7. 突き合わせの基本的な貼り付け手順

ダイノック™ フィルムをつないで施工する際に、ダイノック™ フィルム同士を突き合わせて空きがないように仕上げる場合の手順について説明いたします。

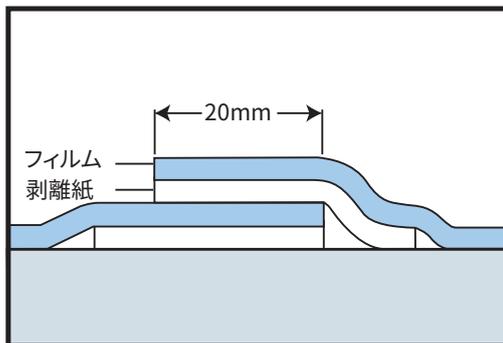
1 施工前の準備

- 突き合わせを行う部分にあらかじめ目印となる墨を打ちます。
- 突き合わせで仕上げる場合、あらかじめダイノック™ フィルムの剥離紙の、突き合わせる端から30mm程度の位置に、裏スリットを入れておきます。



2 つなぐ部分に重なりを作って貼り付け

- 突き合わせを行う部分は、スリットを利用して、両面のフィルムとも剥離紙を30mmずつ残した状態で貼り付けます。
- このとき、両面のフィルムを約20mm重ねるようにします。



POINT

必ず残した剥離紙の部分で重なるように貼り付けてください。



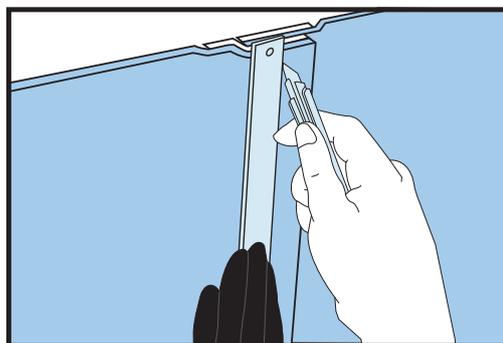
重ね部分を強く圧着しないように注意してください。

3 目印をつける

- 繋ぐ線に目印をつけます。できるだけ重なりの中点になるようにします。

4 切り込みを入れる

- 目印に定規を当て、カッターナイフで切れ目を入れます。
- カッターナイフの刃はフィルムに対して直角に入れてください。



POINT

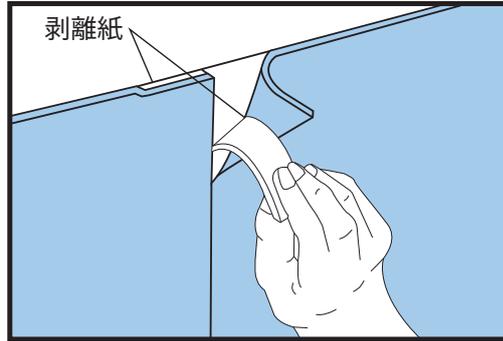
定規はカッターの刃が左右に振れないように厚めのものを使用されることをおすすめします。



カッターに力を入れすぎて下地に傷や切れ目が入らないように注意してください。

5 不要な部分を取り除く

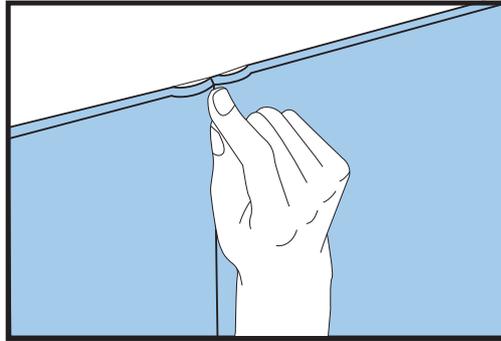
- 裁断された端材および基材表面の汚れやゴミを取り除きます。
- 残った剥離紙を剥がします。



夏場のように気温が高いときは、端材や剥離紙を除去する際、フィルムが引っ張られ、伸びてしまう可能性があります。伸びてしまうと、仕上げたときに重なりができてしまいますので、取り除き方に注意してください。

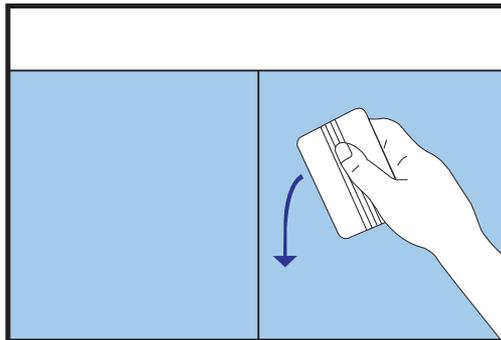
6 突き合わせ部分を仮圧着する

- 両側のダイノック™ フィルムの端部を、重ならないように突き合わせ、指先で押さえ付けます。



7 突き合わせ部分を仮圧着する

- 突き合わせ部分に段差が生じていないことを指で確認し、その後、プラスチックスキージーで圧着します。
- つき合わせ部分に段差あるいは隙間が生じていないかを再度確認し、完了です。



下地の選定にあたっての注意

貼り付け基材別
下地調整の手順

平面部の基本的な
貼り付け手順

出隅部の基本的な
貼り付け手順

入隅部の基本的な
貼り付け手順

突き合わせの基本的な
貼り付け手順

二次曲面(円柱)の
基本的な貼り付け手順

三次曲面の基本的な
貼り付け手順

ドア・扉への
施工方法

ポイド面・パーティション
などの目地の取め方

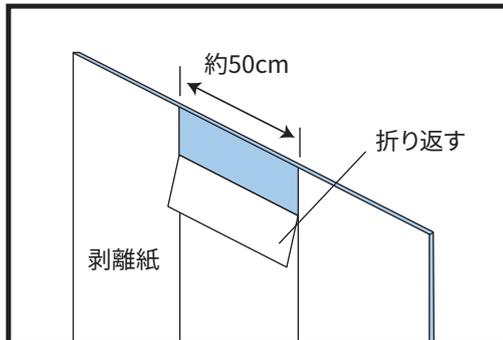
シリーズ別選定・施工に
あたっての注意

8. 二次曲面(丸柱)の基本的な貼り付け手順

丸柱に施工する際には、平面の貼り付け方で施工すると、剥離紙を剥がしにくく、位置決めも正確に行えません。又曲面に歪みがあることがあり、剥離紙の剥がし方やスキージーの方向が平面貼りとは異なります。

1 下地処理、採寸、裁断と裏スリット

- 前記「平面部の基本的な貼り付け作業」と同様に、下地処理、採寸、裁断を行います。
- 丸柱に貼る場合、あらかじめ裁断したフィルムの中央部に、幅 50cm くらいの幅で裏スリットを入れておきます。

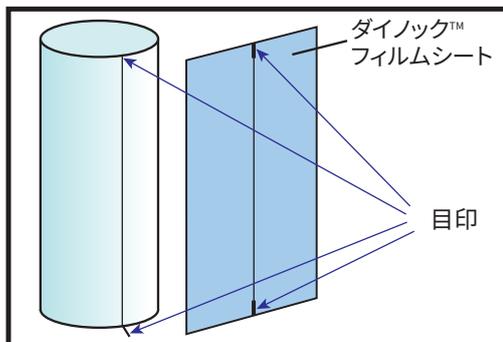


POINT

この作業をしておかないと位置決めが正確に行いにくく、剥離紙をスムーズに剥がせなくなることがあります。

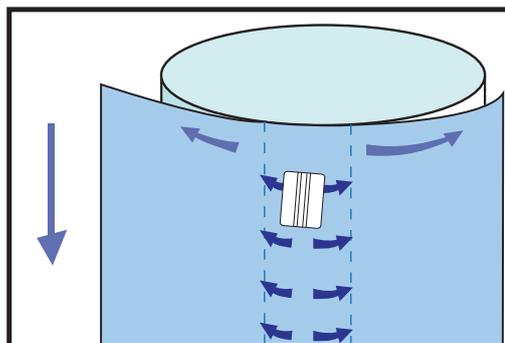
2 位置決め

- 下げ振りなどで鉛直線の墨を下地に打ちます（目印を付ける）。
- 墨の位置を延長して床に中央になる目印を付けておきます。
- フィルムの表面にも上端部と下端部に鉛筆等でフィルムの中央に目印をつけておきます。
- 柱に付けた目印とフィルムが目印を合わせて、フィルム上部の剥離紙をめくった部分のみを指で仮圧着します。
- 貼り付け下地にきちんとフィルムの寸法が収まるか再確認をします。
- 裏スリットした中央の剥離紙を剥がしながら、中央部を上から下まで貼り付けていきます。



3 貼り付け

- 片側の面の剥離紙を横方向に、10cm ~ 20cm ずつ剥がしながらスキージーを上から下に動かしてフィルムを順次貼り付けていきます。

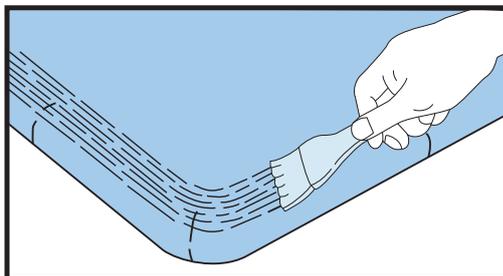


9. 三次曲面の基本的な貼り付け手順

カウンターのコーナーや丸テーブル等、三次曲面のある天板や面を取ってある天板等をつなぎ目無しで、1枚で貼り付けてゆく手順と注意点です。

1 下地処理

- 三次曲面貼りの場合は、フィルムを伸ばすので粘着剤層も薄くなり接着力が低下します。曲面部分を平滑に仕上げた後、曲面部分および裏面にプライマーを念入りに塗布し、接着力を補強する必要があります。



POINT

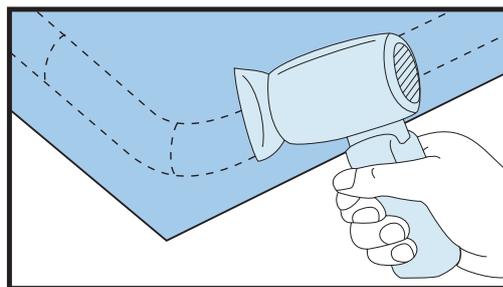
曲面がきつい部分には特に下地処理に注意してください。

2 採寸と裁断

- フィルムの端を手でつかみ、伸ばしながら貼るため、必要な寸法より10cm程度大きめに裁断します。

3 貼り付け

- 平面部から先に貼り付けします。
- 曲面部にあたるところを中心に、フィルムをドライヤーで暖め柔らかくした後、手で曲面を包み込むように注意深く伸ばしながら貼り込みます。

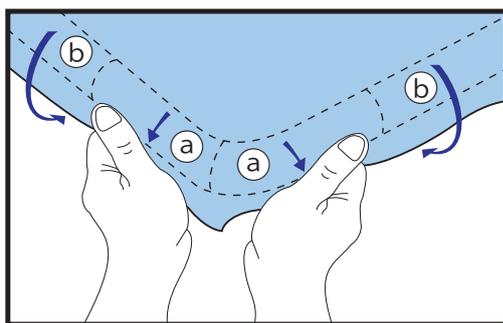


POINT

加熱に際しては、部分的に暖めるのではなく、フィルム全体をまんべんなく暖めるようにします。

4 曲面の貼り付け

- フィルムが柔らかくなったら、フィルムをつかんだ手を両手前に引っ張ります。
- 次にaの部分の両手で矢印方向に引っ張り、曲面に沿って貼り込みます。
- 次にbの部分を、それぞれ片手で矢印の方向に引っ張りながら、スキージーで歪みを押さえつけてシワや気泡が残らないように貼り込んでいきます。



以下のシリーズおよび品番は三次曲面に施工する際にご留意いただくか、施工を避けていただく製品です。

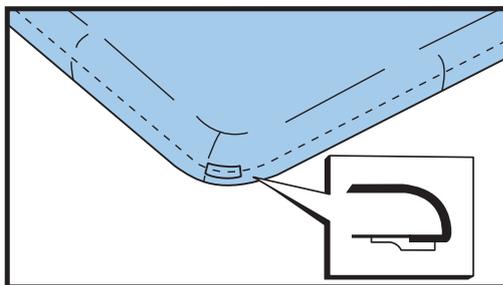
NU(NU-1795,1796,1797は除く)、FE、AM、VM、RS、HG、BW、LE-1552

※詳細は、本マニュアル 19-20 頁シリーズ別 選定・施工にあたっての注意をご参照ください。

P.19~

5 裏面の処理

- 裏面に巻き込んだ不要な部分をカッターで切り取った後、再度スキージーで端部を圧着します。



POINT

コーナー部は、特に収縮が起りやすいため、フィルムの端材を貼り付け、補強します。

不燃材料としての仕上げ

下地の選定にあたっての注意

貼り付け基材別 下地調整の手順

平面部の基本的な貼り付け手順

出隅部の基本的な貼り付け手順

入隅部の基本的な貼り付け手順

突き合わせの基本的な貼り付け手順

二次曲面(円柱)の基本的な貼り付け手順

三次曲面の基本的な貼り付け手順

ドア・扉への施工方法

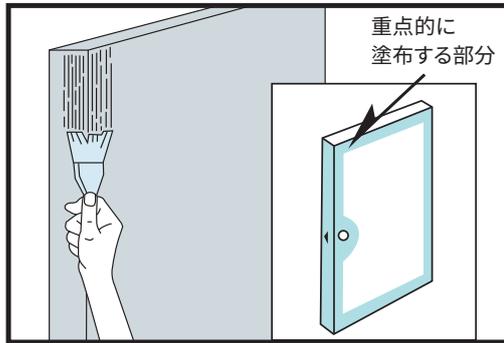
ポイド面・パーティションなどの目地の取め方

シリーズ別選定・施工にあたっての注意

10. ドア・扉への施工方法

1 下地処理 (出隅部への施工の際の注意点)

- 下地の表面平滑度は、塗装を行う場合と同じ程度とし、サビ、スポット溶接跡等を 180 番程度のサンドペーパー、ヤスリ、鉄ベラで完全に修正してください。すでに OP や錆止め塗装が施されているドアは、その面を軽くサンディングしてください。
- 見込面 (小口部分) のケースロックのまわりやドアの上端・下端の塗装は完全に落としてください。
- ドアの小口部分を中心にプライマーを塗布してください。



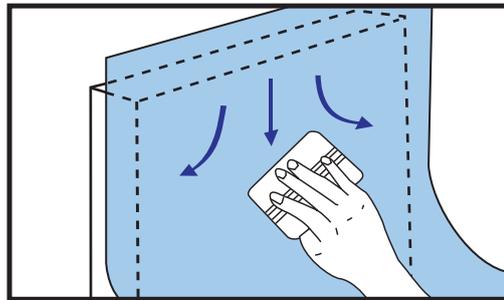
POINT

ドアへの貼り付けの前に、以下のことにご注意ください。

- ドアをドア枠に合わせる等の矯正作業を終了させてから始めてください。
- 矯正作業の終了後は、ドアを吊った状態で作業する場合と、取り外した後、作業台で作業する場合がありますが、作業性、仕上がりの点から後者をおすすめします。
- 鍵やドアチェーン等の付属品は作業前に取り外し、作業終了後、再セットしてください。

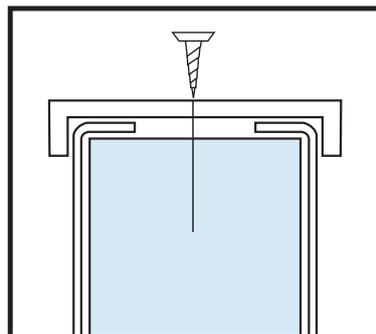
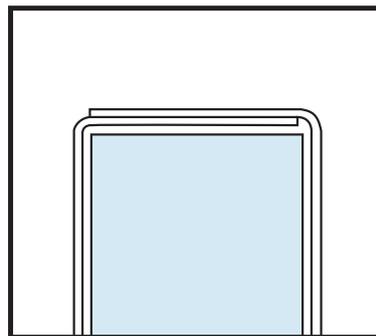
2 平面部の貼り付け (事前の裏スリット)

- ドアの平面部の貼り付けは、前記「平面部の基本的な貼り付け手順」に従って行ってください。
- その際、貼り付ける小口の部分まで、フィルムを確保して貼り付けてください。



3 小口の貼り付け

- ドアの両面をダイノック™ フィルムで仕上げる場合、その小口は、両面を巻き込んで重ね貼りをすることが一般的です。
- 重ね合わせの部分には、必ずプライマーを塗布してください。
- ドアの小口に、小口カバーなどを後付け、もしくは取り外して施工をする場合は、端部を 10 ~ 20mm 程度巻き込んで貼り付けてください。



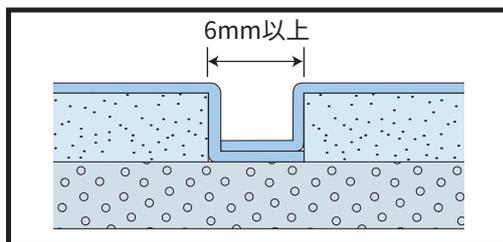
不燃材料としての仕上げ
下地の選定にあたっての注意
貼り付け基材別
下地調整の手順
平面部の基本的な貼り付け手順
出隅部の基本的な貼り付け手順
入隅部の基本的な貼り付け手順
突き合わせの基本的な二次曲面(円柱)の基本的な貼り付け手順
三次曲面の基本的な貼り付け手順
ドア・扉への施工方法
ボイド面・パーティションなどの目地の取め方
シリーズ別選定・施工にあたっての注意

11. ボード面・パーティションなどの目地の収め方

ボード面やパーティションなどの下地に目地がある場合、ダイノック™ フィルム同士を突き合わせて空きがないように仕上げる場合の手順について説明いたします。

A 目地底で重ね貼りする方法

- 目地底部分にフィルムを重ね合わせて貼るときは標準的な収め方です。
- 1枚目の目地底の入隅はスキージーでしっかり押し込んで貼ってください。浮いているのに無理にスキージーで押し込むとフィルムが切れてしまうので、フィルム端部を目地底に粘着させず持ち上げながら貼ってください。
- 目地底のフィルムの重ね合わせ部分に、必ずプライマー DP-900N3 を塗布してください。
- 2枚目を、1枚目と同様に目地底まで貼り込み、スキージーで押し込んだ後、余分なフィルムをカットします。



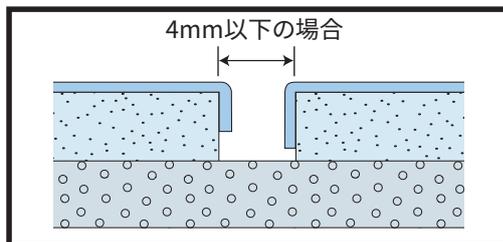
POINT

目地が 6mm よりも浅い場合でも貼ることができます。

ただし、6mm より深い場合や、目地幅が 6mm より狭い場合などは、十分に入隅でフィルムを押し込めない場合があります。

B 目地底を貼らない方法

- 小口部分のみにフィルムを貼り、目地底を貼らない方法です。
- 小口へのフィルムの貼り付け部分が 6mm 以下の場合、接着強度が確保できず、フィルムがはね返る可能性があるため、十分に貼り付け代があることを確認してから作業してください。



- 目地材を後から入れる場合はフィルムの折り曲げ長さが 6mm よりも短くても収めることもできます。目地材を入れるときにフィルムを傷つける可能性があるため注意が必要です。
- 目地材との間に、フィルム(約 0.2mm 厚)が 4枚分入ることとなるため、目地材の中を、実際の目地幅より1mm 程度狭くする必要があります。

不燃材料としての仕上げ

下地の選定にあたっての注意

貼り付け基材別
下地調整の手順

平面部の基本的な
貼り付け手順

出隅部の基本的な
貼り付け手順

入隅部の基本的な
貼り付け手順

突き合わせの基本的な
貼り付け手順

二次曲面(円柱)の
基本的な貼り付け手順

三次曲面の基本的な
貼り付け手順

ドア・扉への
施工方法

ボード面・パーティション
などの目地の収め方

シリーズ別選定・施工に
あたっての注意

12. シリーズ別 選定・施工にあたっての注意

■ 基材表面の平滑性注意

基材表面の平滑性が仕上がりに影響を与えます。充分な下地調整を行い、ゴミなどの付着物を完全に除去し貼り付けてください。基材には焼付塗装鋼板等、平滑な下地をお選びください。石こうボード、ケイ酸カルシウム板などはお避けください。

■ フィルム表面のキズつき注意

フィルムの貼り付けは、やわらかい布を巻いたスキージーで圧着してください。硬いもの（やわらかい布を巻かないスキージーなど）で圧着すると、フィルム表面を傷つける場合があります。

■ 突き合わせ時、柄合わせ注意

製造上の都合により、柄・エンボス柄のピッチが多少ずれる場合があります。突き合わせ貼りを行う際は柄合わせが難しいので、事前に柄合わせのズレが許容できるか確認してください。または突き合わせ貼りを避け、目透かし貼りとするか、目地棒を使用することをお勧めします。

シリーズ名	サンプルブック掲載ページ	基材表面の平滑性注意	フィルム表面のキズつき注意	突き合わせ時、柄合わせ注意	突き合わせ後、反射光による左右差注意	施工後の照明環境注意																													
FW	▶ p.9~17		● FW-1741	● FW-791 など	●																														
FW-H 横柄 / WG-H 横柄	▶ p.9~17, 19~20			●																															
MW	▶ p.18	●	●																																
ワイピング木目 WV WG-156, WG-157, WG-166, WG-1816	▶ p.19, 23~24			●																															
WG-1070, WG-1071 WG-1812	▶ p.19~20, 24			● WG-1070, 1071	● WG-1812																														
WG-GN グロス	▶ p.22	●	●			●																													
SI	▶ p.26			●	●	●																													
NU	▶ p.26~27			●	●																														
FE	▶ p.27~28			●	● FE-1733																														
FA	▶ p.26, 28~29, 31, 38			●※1	●※1																														
HS	▶ p.29		● HS-1657, 1658	●																															
AE	▶ p.29, 31~32			●	●																														
RT	▶ p.31			●	●																														
ST	▶ p.32			●	●																														
CN	▶ p.32			●	●																														
PC	▶ p.33			●	●																														
SE	▶ p.33		●																																
ET	▶ p.34	●		●	●																														
AM	▶ p.35	●		●	●	●																													
CH	▶ p.36	●		●	●																														
VM	▶ p.28, 35~37	●		●		●																													
ME / PA	▶ p.29, 36~37	●		●	●																														
TE / CA	▶ p.35, 38	●	●	●	● CA-418, 420, 422																														
RS	▶ p.38	●	●	●																															
HG	▶ p.39	●	●			●																													
LW	▶ p.38	●	●	●	●																														
BW	▶ p.38	●	●		●																														
LE	▶ p.30, 39		● LE-1226, 1227, 1228, 1229, 1230, 1231, 1551, 1552		● LE-1171	● LE-1171																													
PS	▶ p.40~41		● PS-1183MT		●※2																														
AR	▶ p.36, 42		●			●																													
PWF-500 / WH-111 / IWB-600	▶ p.40, 43		<p>ホワイトボードフィルム 使用上の注意</p> <p>・フィルムへの筆記には、ホワイトボードマーカーをお使いください。それ以外のペンで書いてしまうと消えないことがあります。 マーカー・イレーサーの種類により、消去性に若干の違いが出ますので、ご了承ください。特にPWF-500、IWB-600は、以下に挙げる推奨マーカー・イレーサーをご使用ください。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">マーカー</th> <th>メーカー</th> <th>製品名</th> <th rowspan="2">イレーサー</th> <th>メーカー</th> <th>製品名</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ペンてる</td> <td>ホワイトボードマーカーノックル中字</td> <td></td> <td>プラス</td> <td>ホワイトボードイレーサー ER-44369</td> </tr> <tr> <td>カウネット</td> <td>ホワイトボードマーカー丸芯</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>アスクール</td> <td>アスクールオリジナルホワイトボードマーカー</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>三菱鉛筆</td> <td>ホワイトボードマーカー中字</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>・初期マーカーによって筆記時はじきが生じる可能性があります。数回書き消していただく、はじきをなくすことができます。 ・筆記後長時間放置すると、消去しにくくなる場合があります。筆記後はできるだけ早く消去してください。</p>				マーカー	メーカー	製品名	イレーサー	メーカー	製品名	ペンてる	ホワイトボードマーカーノックル中字		プラス	ホワイトボードイレーサー ER-44369	カウネット	ホワイトボードマーカー丸芯					アスクール	アスクールオリジナルホワイトボードマーカー					三菱鉛筆	ホワイトボードマーカー中字				
マーカー	メーカー	製品名	イレーサー	メーカー	製品名																														
	ペンてる	ホワイトボードマーカーノックル中字			プラス	ホワイトボードイレーサー ER-44369																													
カウネット	ホワイトボードマーカー丸芯																																		
アスクール	アスクールオリジナルホワイトボードマーカー																																		
三菱鉛筆	ホワイトボードマーカー中字																																		
DPF-100	▶ p.43		<p>・貼り付け下地はダイノック™フィルムのみとなりますので、ご注意ください。 ・ウレタン製フィルムに感圧型接着剤が塗布してありますので、ライナー紙を剥がして圧着してください。 ・ダイノック™フィルムに直接貼り付けてください。その場合、再剥離が可能です。（プライマーは塗布しないでください。） ・汚れが付着した場合は中性洗剤をご使用ください。なお、シンナー等の有機溶剤は、フィルムを変質させる場合がありますので使用しないでください。</p>																																
DR	▶ p.43		<p>・本製品は玄関ドアのリフォーム専用開発された製品です。・貼付けは、塗装鋼板、塩ビ鋼板、アルミ板の扉に行ってください。 ・直接日光や雨が当たる木質系のドアに施工した場合、ふくれが発生することがありますので、施工しないでください。</p>																																

不燃材料としての仕上げ

下地の選定にあたっての注意

貼り付け基材別下地調整の手順

平面部の基本的な貼り付け手順

出隅部の基本的な貼り付け手順

入隅部の基本的な貼り付け手順

突き合わせの基本的な貼り付け手順

二次曲面(円柱)の基本的な貼り付け手順

三次曲面の基本的な貼り付け手順

ドア・扉への施工方法

ボイド面・パーティションなどの目地の取め方

シリーズ別選定・施工にあたっての注意

■ 突き合わせ後、反射光による左右差注意

突き合わせ貼りの際、反射光により左右の色が異なって見えることがあります。事前にご確認のうえ施工されるか目地どりをしてください。

■ 施工後の照明環境注意

施工後のフィルムへの光の照射具合によって、表面に細かなキズやムラが見える場合があります。特に、ダウンライトなどの指向性のある照明の場合、細かいキズが目立ちやすくなります。

その他

- ・FW-791など大柄なものはカタログ掲載のチップサイズでは柄全体を把握できません。尺角(A4サイズ)以上のサンプルで色柄や突き合わせができるか確認ください。
- ・FW-1741はフィルム表面に摩擦力が働くキズが付きやすいので、施工の際はご注意ください。・FW-1757は表面エンボスが粗いため、重ね貼りは避けてください。

・フィルム表面に特殊な加工をしていますので、施工の際は突き合わせ貼りを避け、目透かし貼りとするか、目地棒をご使用ください。

・WG-1070、1071は柄が色の濃淡により、横方向で筋状に見えるため突き合わせ部の柄が一致せず連続したように見えないことがありますのでご注意ください。

・施工後のフィルム表面の清掃はやわらかい布を用いて、水拭きまたは中性洗剤を使用してください。硬い布や有機溶剤は表面を傷つけたり変質したりする場合がありますので、使用しないでください。

・ダウンライトやスポットライトが当たる場所で大面積に施工すると柄グセが見える場合がありますのでご注意ください。・裏面剥離紙口ゴと施工箇所の天地を合わせて施工してください。

・表面エンボスが粗いため、重ね貼りは避けてください。①三次曲面への施工の際はご注意ください。(NU-1795、1796、1797は除く。)
 ・NU-1604、1605は過剰に引き伸ばすとフィルムが裂けることがあります。また、貼り剥がしや、エッジ部の施工、冬場の施工時には注意してください。他の製品よりも、切断面が目立つ場合があります。
 ・NU-1795、1796、1797は、ダウンライトやスポットライトが当たる場所で大面積に施工すると柄グセが見える場合がありますのでご注意ください。裏面剥離紙口ゴと施工箇所の天地を合わせて施工してください。

・表面エンボスの周期性が柄グセのように見える場合があります。特に大面積で施工する際はご注意ください。
 ・①三次曲面には施工しないでください。また、貼り剥がしや、エッジ部の施工、冬場の施工時には注意してください。過剰に引き伸ばすと、フィルムが裂けることがあります。
 ・FE-801、804、805、813は、表面エンボスが粗いため、重ね貼りは避けてください。

※1対象となる品番は、FA-592、1094、1156、1161、1163、1164、1166、1167、1530、1531です。

・柄パターンが大きい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。
 ・HS-1657、1658は、フィルム表面に摩擦力が働くキズが付きやすいので、施工の際はご注意ください。

・柄パターンが大きい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。

・柄パターンが大きい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。

・ST-1195、1586、1587、1588、1831は、柄パターンが大きい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。

・スキーに巻いたやわらかい布が摩擦したり汚れが付着した場合は新しい布に巻き換えて使用してください。

・見る角度、光の当たる角度、貼付下地の形状などによって、色味が変わる特徴をもった製品です。・強く折り曲げると、表面に折れジワがついてしまいます。施工上の取り扱いには十分にお気をつけください。

・ETシリーズは、他の製品よりも、切断面が目立つ場合があります。

・貼り直しなどの作業は接着剤とフィルムの間に剝離を起こしやすいので避けてください。・シートを過剰に引き伸ばすと、色調、模様にもムラが生じることがあります。①三次曲面への施工の際はご注意ください。
 ・強く折り曲げると、表面に折れジワがついてしまいます。施工上の取り扱いには十分にお気をつけください。・アクリル、ABSに施工する場合は、アウトガスによって膨れが生じる可能性がありますので予めご注意ください。

・AM-1697、1702、1721は、ダウンライトやスポットライトが当たる場所で、大面積に施工すると柄グセが見える場合がありますのでご注意ください。裏面剥離紙口ゴと施工箇所の天地を合わせて施工してください。

・AM-1698、1720は、表面エンボスの周期性が柄グセのように見える場合があります。特に大面積で施工する際はご注意ください。

・AM-1696、1699、1700、1701、1722は、表面エンボスが粗いため、重ね貼りは避けてください。

・貼り直しなどの作業は接着剤とフィルムの間に剝離を起こしやすいので避けてください。・シートを過剰に引き伸ばすと、色調、模様にもムラが生じることがあります。①三次曲面への施工の際はご注意ください。

・アクリル、ABSに施工する場合は、アウトガスによって膨れが生じる可能性がありますので予めご注意ください。

・VM-1691、1692、1693は、柄パターンが大きい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。

・ME-1779は、表面エンボスが粗いため、重ね貼りは避けてください。

・フィルム表面に摩擦力が働くキズが付きやすいので、施工の際はご注意ください。また、フィルムに荷重がかかると押し痕がつくことがありますのでご注意ください。

・TE-1690は、ダウンライトやスポットライトが当たる場所で大面積に施工すると柄グセが見える場合がありますのでご注意ください。裏面剥離紙口ゴと施工箇所の天地を合わせて施工してください。

・CAシリーズは、表面エンボスが粗いため、重ね貼りは避けてください。

・フィルム表面に摩擦力が働くキズが付きやすいので、施工の際はご注意ください。また、フィルムに荷重がかかると押し痕がつくことがありますのでご注意ください。

・付着した汚れはすみやかに除去してください。エンボス溝に汚れが入り込み落ちにくくなります。清掃はダイノック™フィルムの清掃方法に従ってください。①三次曲面に施工をする際にご留意いただくか、施工を避けていただく製品です。

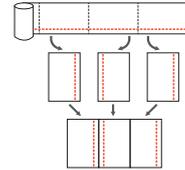
・屋外、高温多湿な場所、収縮する基材(MDFなど)、①三次曲面には施工しないでください。・フィルムに伸縮性がないのでひずみがかかったりシワを伸ばして貼り付けると、時間とともに筋状に膨れてくる場合がありますので、貼り始めの位置決めを正確に一回で行ってください。

・貼り剥がし作業はフィルムに折れジワが発生しますので避けてください。・曲げシロは6mm以上とってください。それより短い場合、施工後に浮いてくる可能性があります。

・突き合わせ貼りの際、突き合わせ部が線状に目立つことがあります。事前に確認のうえ施工されるか目地どりをしてください。・アクリル、ABSに施工する場合は、アウトガスによって膨れが生じる可能性がありますので予めご注意ください。

・フィルム表面の指紋などの汚れは高光沢のため目立ちますが、布で乾拭き/水拭きすれば除去できます。

・フィルム表面に摩擦力が働くキズが付きやすいので、施工の際はご注意ください。また、フィルムに荷重がかかると押し痕がつくことがありますのでご注意ください。



- ①三次曲面の施工の際はご注意ください。
- 表面エンボスの周期性が柄グセのように見える場合があります。特に大面積で施工する場合はご注意ください。
- 光の当たる角度によって僅かな光沢むらが発生することがありますので、隣合わせになるフィルムは同一エッジに合わせてください。(右図)
- フィルム表面に摩擦力が働くキズが付きやすいので、施工の際はご注意ください。また、フィルムに荷重がかかると押し痕がつくことがありますのでご注意ください。

- 表面エンボスの周期性が柄グセのように見える場合があります。特に大面積で施工する場合はご注意ください。
- ・LE-1226、1227、1228、1229、1230、1231、1551、1552はフィルム表面に摩擦力が働くキズが付きやすいので、施工の際はご注意ください。
 - ・LE-1104、1105、1106、1108、1109、1226、1227、1228、1229、1230、1231は表面エンボスが粗いため、重ね貼りは避けてください。
 - ・LE-1552は、①三次曲面貼りなどで過剰に引き伸ばすと、フィルムが裂けることがあります。

- ・PS-1183MTは艶消しの風合いを出すために表面に特殊樹脂を使用していますので、他のシリーズに比べキズ、耐汚染性が劣ります。頻繁に人の手が触れる用途、飲食店でのご採用はお控えください。
- ※2対象となる品番は、PS-107、110、140、292、293、294、504、668、885、948、992、1005、PS-1183MTです。

- ・耐摩耗性はありますが、刃物など鋭利なものでは傷がつく場合があります。
- ・施工の際、スキー等の表面が擦れて汚れが付着する場合があります。その場合は、施工後に清掃してください。
- ・下地の平滑性/不陸(凸凹)などが、筆記性/消去性や投影画像の品質に影響を与えますので、施工前に確認してください。
- ・異なったロットを同じ面に使用しないでください。
- ・貼付時のひずみによって生じるシワの吸収ができませんので、貼り始めの位置決めを正確に、シワが生じないように行ってください。ひずみが生じたままフィルムに貼ると、施工後にフィルムが浮いてくる場合があります。

WH-111
 ・フィルムは硬いので、2次曲面、3次曲面への施工はできません。折り曲げたり、巻き込んで施工した場合、剝離することがありますので、お避けください。
 ・下地は平滑な銅板のみになります。

- PWF-500 / IWB-600**
- ・一般的なダイノック™フィルムと異なりフィルムが引き裂けやすいのでご注意ください。最低貼付温度は12℃です。特に冬期の低温時ではフィルムが硬く脆くなるので、フィルムに衝撃は与えないでください。また目地処理や折り曲げはフィルムを加熱するなどして貼付施工してください。
 - ・フィルム表面に傷を付けると凹部にマーカークが入り込み汚れて消せなくなりますので、ご注意ください。
 - ・PWF-500はスクリーン+ポッド機能を持った製品で、IWB-600はスクリーン+ポッド+デジタルペンの読み取り機能を持った製品です。*WH-111よりも消去性は劣ります。スクリーン機能や、デジタルペンの読み取り機能が必要な場合はWH-111を推奨します。
 - ・IWB-600でデジタルペンの読み取りを行う場合は、専用のデジタルペンと専用のソフトウェアをパソコンにインストールすることが必要です。また、フィルムの割付およびプロジェクターの位置関係などに制約がありますのでご注意ください。
 - ・別途カタログをご用意しておりますので、併せてご覧ください。

- ・このフィルムを貼ると下地のフィルムの色・質感が違って見えます。事前に確認してください。・通常のダイノック™フィルムとは施工性が異なります。事前に確認してください。
- ・表面エンボスの形状によっては貼り付けに適さないシリーズがあります。またエンボスのくぼみには密着しません。・不燃認定は取得していません。・表面どうしが密着しやすいためご注意ください。
- ・空気抜けが均一にできないのむらになって見える場合があります。・下地のフィルムが濃色の場合には空気抜けのむらが見えやすい場合があります。

- ・施工後の下地からの腐食は、フィルムでは防ぐ事はできません。
- ・錆びて表面の銅板が腐食しているものや、銅板内部から水分が出てきているような扉には施工しないでください。

不燃材料としての仕上げ
 下地の選定にあたっての注意
 貼り付け基材別
 下地調整の手順
 平面部の基本的な貼り付け手順
 出隅部の基本的な貼り付け手順
 入隅部の基本的な貼り付け手順
 突き合わせの基本的な貼り付け手順
 二次曲面(円柱)の基本的な貼り付け手順
 三次曲面の基本的な貼り付け手順
 ドア・扉への施工方法
 ポリド面・パーティションなどの目地の取め方
 シリウス別選定、施工にあたっての注意

3M、ダイノック、DI-NOCは、3M社の商標です。

3M

スリーエム ジャパン株式会社
コンストラクションマーケット事業部
<http://www.mmm.co.jp>

Please Recycle. Printed in Japan.
© 3M 2016. All Rights Reserved.
DIN-162-I

カスタマーコールセンター

製品のお問い合わせはナビダイヤルで

 **0570-012-123**

8:45～17:15 / 月～金（土日祝年末年始は除く）
全国どこからでも市内料金でご利用いただけます