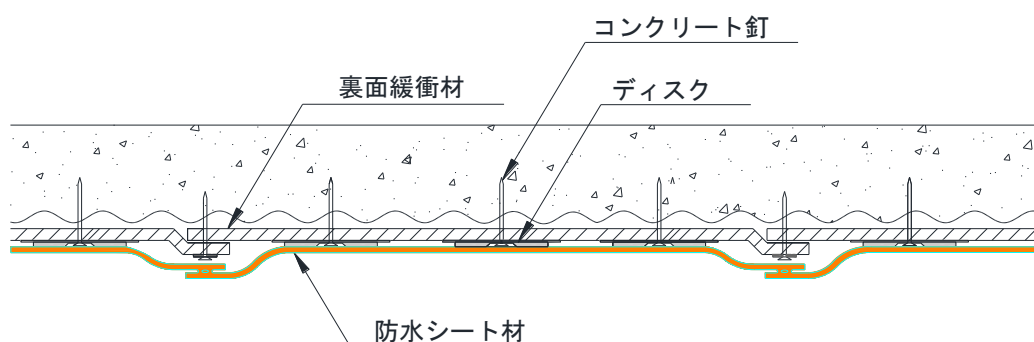


防水シート固定用ディスク

防水シート別貼り工法

裏面緩衝材（不織布）と防水シート材（EVA）を別貼りにて施工可能

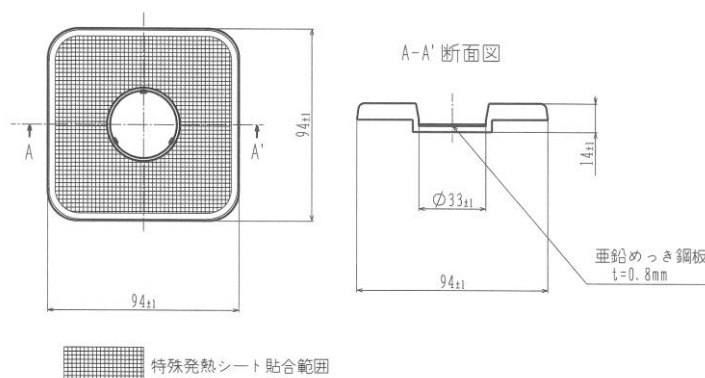
システム概要



固定用ディスクを干渉させ、裏面排水材を釘で固定し、防水シート材表面より電磁誘導加熱装置を用いてディスクを加熱することにより、ディスク表面の接着剤が溶融し防水シート材と一体化します。

固定用ディスク

- ・ 寸法 : 94mm 角 全高 : 14mm
- ・ 樹脂性のディスク本体上に特殊発熱シートが積層されています。
- ・ 角形状となっているため、加熱位置がずれても溶着面積を確保しやすい設計となっています。
- ・ 釘打部が凹となっているため、釘の頭により防水シート材が損傷する危険性はありません。
- ・ シートの弛みを抑制するために 2 個/㎡以上 の設置を推奨いたします。



IH ディスクウェルダー（電磁誘導加熱装置）

- ・ シートの材質、厚さ、作業環境温度に合わせ、加熱時間の調整可能。
- ・ 加熱時間 : 1～9 秒で設定可能
- ・ 本体寸法 : 幅 160mm×長さ 250mm×高さ 80mm 重量 : 約 3.7kg
- ・ 電源 : 単相 200V 15A



※ プラグ形状



§ 設定秒数（※参考条件）

防水シート材（EVA）厚み	設定秒数
0.8mm	2～4 秒
2.0mm	3～5 秒

その他機材

● 金属探知機

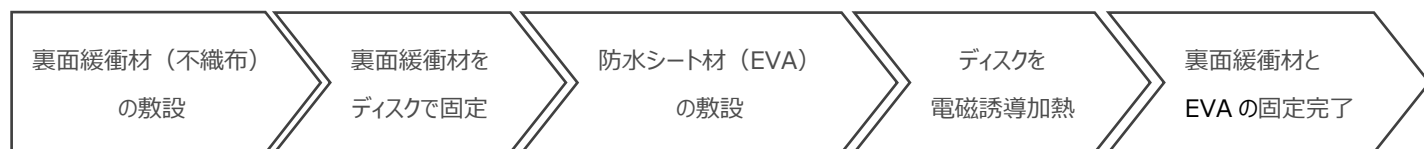


防水シート材敷設後、ディスク位置が不明になった場合に位置を特定することが出来ます。

※ 標準取付機材には含まれておりません。

※ 購入をご希望される場合は弊社担当者までお問合せください。

施工フロー



取り扱い上の注意



- ・ 外気の影響を受けやすい区間での施工では事前に溶着テストを行ってください
- ・ 過剰に加熱をすると、防水シート材を損傷する場合がありますのでご注意ください。
- ・ 湧水がある場合はディスクに水がかからないよう、事前に導水処理をしてください。
- ・ 保管には直射日光や高温の影響を受けないよう、配慮してください。

《販売元》



フジモリ産業株式会社

<https://www.fujimori.co.jp/>

東京 〒160-0023 東京都新宿区西新宿 1-23-7（新宿ファーストビル 10F）
大阪 〒541-0045 大阪市中央区道修町 4-4-10（KDX 小林道修ビル）
東北 〒980-6003 宮城県仙台市青葉区中央 4 丁目 6-1 SS30 3F
九州 〒812-0027 福岡市博多区下川端町 10-5（博多麹屋ビル）

TEL : 03-5339-8531
TEL : 06-6228-3864
TEL : 022-263-1591
TEL : 092-262-8515