

施工手順

① ラインレーザーに従い、吹付面にIHディスクを釘で固定させる。



② シートロール(メガネ巻)を専用治具で天頂部まで引き上げセットする。



③ 最初の受け治具を上げ、シートロールを転がし、展張させる。



④ シート端部の不織布を釘で固定した後、ラインレーザーに従い、IHディスクと防水シートを電磁溶着する。



⑤ 下段の受け治具を上げ、上段の受け治具を下げ、シートロールを転がす。



⑥ シートが下段の受け治具のところで保持された後、上段の受け治具を上げる。
上段の受け治具を再度上げることで、防水シートを持ち上げ、サポート代わりとして使用する。



⑦ 上段と下段の間にセットしたIHディスクと防水シートを電磁溶着する。



⑧ 次の段に行き、④～⑦と同じように防水シートを展張していく。



⑨ 防水シートを周方向に展張した後、既設の防水シートと拌み溶着を行う。



NETIS登録番号：KK-260038-A

トリニティ工法

広幅防水シート展張システム

トリニティ工法の使用により、広幅防水シート展張作業の省人化・省力化を図れます。
通常シート台車の施工に比べ、**約42%の作業時間短縮**、**約34%の省人化**が実現できます。



+SGシート

NETIS登録番号：KT-150067-VE

《製造元》



ZACROS株式会社
<https://www.zacros.co.>

《販売元》



フジモリ産業株式会社
<https://www.fujimori.co.>

東京 〒141-0022 東京都新宿区西新宿1-23-7(新宿ファーストウエスト10F)TEL:03-5339-8531
大阪 〒541-0047 大阪市中央区淡路町4-2-13(アーバンネット御堂筋ビル)TEL:06-6228-3864
東北 〒980-6003 宮城県仙台市青葉区中央4丁目6-1 SS30 3F TEL:022-263-1591
九州 〒812-0039 福岡市博多区冷泉町10-23(博多冷泉町ビル5F) TEL:092-262-8521

トリニティ工法概要

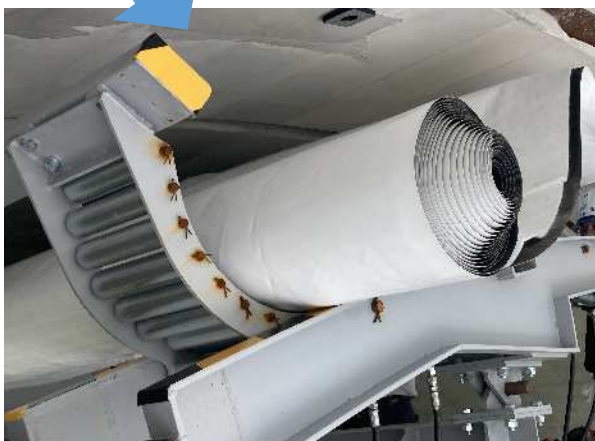
油圧で駆動する治具を周方向に設置することで、シートの受けとサポートの2役を担い、少ない人数で広幅防水シートの施工が可能になりました。



油圧治具



サポート



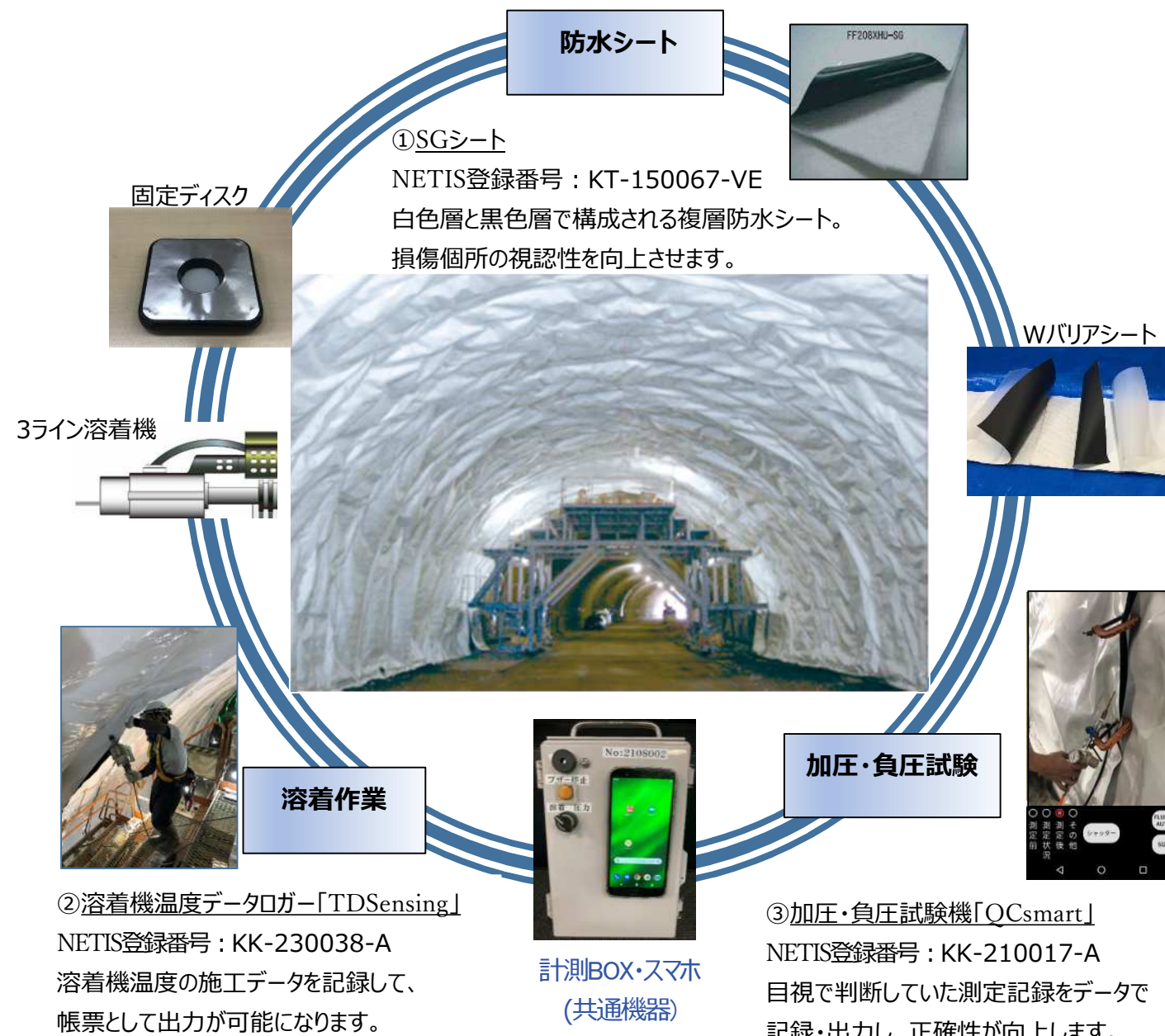
シート受け

製品特徴

- **長尺防水シートの採用による防水品質の確保と作業時間短縮**
製品幅4.24m～6.36mの長尺防水シートを採用することで、施工現場での溶着長が従来の1/2～1/3となるため、作業時間が短縮します。また、製造工場での溶着品質の管理を実施しているため、現場施工で品質リスクが低減します。
- **防水シート展張作業の省人化と作業時間短縮**
油圧治具を用いることで、従来3人で行っていた防水シート展張作業を2人で行えます。また、油圧治具が作業員をサポートするため、省力化にもつながります。
- **適度なたるみの再現による施工品質確保**
油圧治具での一定間隔のサポートにより、防水シート施工に必要とされる適度なたるみを再現します。熟練工でなくても高品質な防水シート施工が可能となります。
- **ラインレーザーによる施工位置の視認化**
IHディスクやシート台車の位置合わせはラインレーザーを用いて行うため、正確な防水シート施工が可能となります。

トリニティ工法品質管理システム(※オプション)

トリニティ工法には、従来のフジモリ産業のSGシートラインナップに加え、2つのICT機器を搭載することができます。施工状況もモニターで確認することができます。



防水シート製品規格

	製品名	厚み (mm)	製品幅 (mm)	製品重量 (kg/m)	構成
標準タイプ	FF408XHU-SG	0.8	4240	1.052以上	0.8mmEVA(白色層+黒色層)+不織布2枚緊ざ
	FF608XHU-SG	0.8	6360	1.052以上	0.8mmEVA(白色層+黒色層)+不織布3枚緊ざ
Wバリア	FF408XHU-SGW	0.8	4240	1.052以上	0.8mmEVA(白色層+黒色層)+不織布2枚緊ざ、溶着部EVA2枚重ね
	FF608XHU-SGW	0.8	6360	1.052以上	0.8mmEVA(白色層+黒色層)+不織布3枚緊ざ、溶着部EVA2枚重ね