

溶接棒

| 種類 | 溶接棒 | | | | | |
|---------------|--|-------------|------------------|--|---|------------------------|
| 略号 | FLYO | SFYO | NSYO | | | HTEYO |
| 材質 | 塩化ビニル樹脂 | 塩化ビニル樹脂 | 塩化ビニル樹脂 | 塩化ビニル樹脂 | 塩化ビニル樹脂 | 塩化ビニル樹脂 |
| 機能 | 抗菌 | 抗菌 | 非抗菌 | 非抗菌・耐候性 | 抗菌 | 抗菌 |
| 規格 | 3.5mmφ×50m巻 | 3.5mmφ×50m巻 | 3.5mmφ×50m巻 | 3.5mmφ×50m巻 | 3.5mmφ×50m巻 | 3.5mmφ×50m巻 |
| 価格 (税抜き価格) | 2,650円/巻 | 2,650円/巻 | 2,200円/巻 | 2,650円/巻 | 2,650円/巻 | 2,650円/巻 |
| 標準手配量 | 1m/1m | 1m/1m | 1m/1m | 1m/1m | 1m/1m | 1m/1m |
| 主な 適用製品 | フロアリュウム プレーンNW* フロアリュウム マーブルNW* フロアリュウム ソイルDNW* フロアリュウム ナツティNW* フロアリュウム フレークNW* フロアリュウム ラティスNW* | SFフロアNW* | フロアリュウム プレーンエンボス | NSシート NS800 (東リNSステップ800・ NSセパレーン・NSバス・ NSバス蓋付) NSリアルデザインNW* NS550遮熱ガーデント | NSフラッティ NSシートNS4400アクアトレッド 消臭NSTワレNW* | ヒトエ グランザ* ヒトエ ファイン* |
| ご注意 | 詳細は579頁参照。 | | | | | |

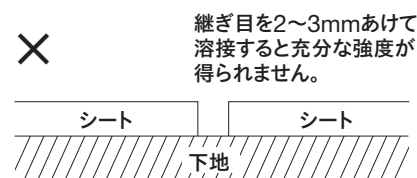
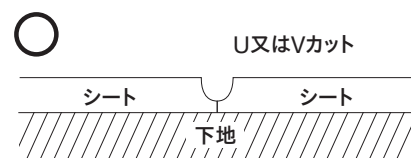
| 種類 | 溶接棒 | | | | | |
|---------------|-------------|-------------|--|--|-------------|----------------------------------|
| 略号 | CARYO | FSYO | TSYO | | ARNYO | BNYO |
| 材質 | 塩化ビニル樹脂 | 塩化ビニル樹脂 | 塩化ビニル樹脂 | 塩化ビニル樹脂 | 塩化ビニル樹脂 | 塩化ビニル樹脂 |
| 機能 | 抗菌 | 抗菌 | 非抗菌 | 抗菌 | 抗菌 | 抗菌・防カビ |
| 規格 | 3.5mmφ×50m巻 | 3.5mmφ×50m巻 | 3.5mmφ×50m巻 | 3.5mmφ×50m巻 | 3.5mmφ×50m巻 | 3.5mmφ×50m巻 |
| 価格 (税抜き価格) | 2,650円/巻 | 2,650円/巻 | 2,200円/巻 | 2,650円/巻 | 2,650円/巻 | 2,650円/巻 |
| 標準手配量 | 1m/1m | 1m/1m | 1m/1m | 1m/1m | 1m/1m | 1m/1m |
| 主な 適用製品 | ケアセーフNW* | マチュアNW* | ファクトリュウム アースリュウム TMフロア 帯電防止フロアリュウム ニュースタンロード | ノンワックスリュウムNW* 耐薬スーパーKシート 耐薬スーパーKシート エクセラ ホスピリュウムNW* オペリュウム | アリーナフィット* | バスナフローレ バスナアルティ バスナリアルデザイン |
| ご注意 | 詳細は579頁参照。 | | | | | |

*NWシリーズの溶接棒は防汚仕様です。

●ご注文について：対応するシートの頁に記載されている溶接棒の品番にてご用命下さい。

熱風溶接工法

- ① 床材の接着剤が十分に乾燥するまで(24時間以上)養生してから、溶接作業にかかります。
- ② 必ず床材ごとの専用溶接棒を使用。事前に使用分の長さに切っておきます。
- ③ 継ぎ目部は、厚さ1.0mm～1.5mm程度を、Uカット又はVカットします。
継ぎ目を2～3mmあけて溶接すると十分な強度が得られないので、必ず溝切りを行います(図参照)。
- ④ 溶接機を使用し、専用溶接棒を熱溶接します。温度に注意し、ノズル先端に圧力をかけて溶接を行います。(スピードを控え目にして双方のシートに確実に均等に熱と力が加わるようにして下さい。)
- ⑤ 余盛り部分を、スペーサーを使用してスパトラナイフなどでカットし、十分に冷えてから仕上げカットを行います。
(一度でカットすると溶接棒のやせが生じ、きれいに仕上がりにません。)



※NWシリーズの専用溶接棒は、一般ビニル床シート用溶接棒に比べ硬めになっています。
熱風溶接後の溶接棒があたかいうちにカットを行って下さい。