

ダイエイPD後付工法

本工法は、外装材の納まり・割付図に基づき、断熱材に溝加工（18×45mm程度）を行いそれらの断熱材を建て込みした後にその溝を利用してアルミ心材と発泡樹脂が一体成形になった、「樹脂胴縁材」を躯体と緊結する後付工法です。



工法の特徴

本商品は、樹脂胴縁を使用することにより耐腐食性にも優れた外装下地工法です。

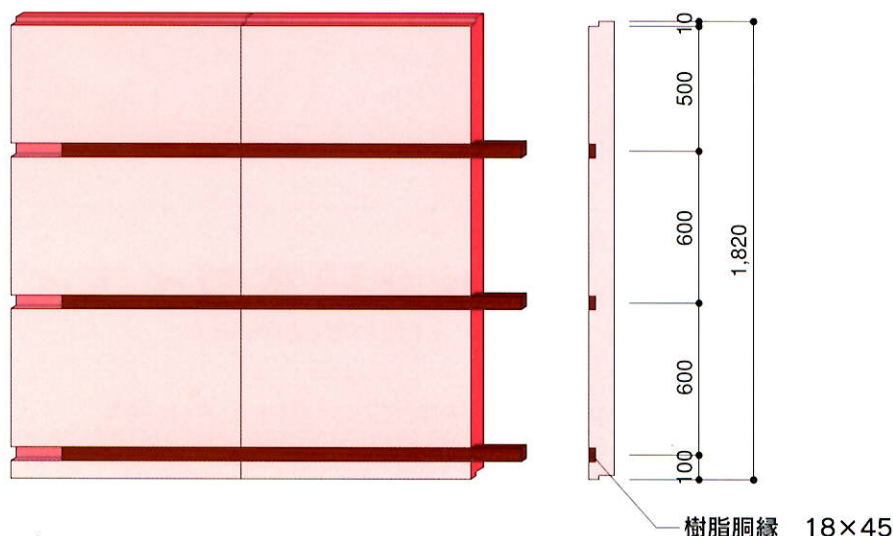
PD後付工法の4大メリット

1. 溝加工位置を外装割付図に合わせて加工ができる為、廃材処理を軽減
2. ノロ防止のサネ加工又は相じゃくり加工ができる
3. 溝加工の掘り込み深さの調整が可能
4. SK胴縁材と躯体との取付による工法なので、下地材が脱落する危険性は全くない。
(強度計算によりビス本数を決定します。)



ハイブリット合成木材

■ 断熱材 溝加工ピッチ PD606 (基本ピッチ図)



厚さ	大きさ
40	910×1820
50	
75	
100	

※胴縁サイズ及びピッチはご要望により
いろいろなものに変更可能です。

■胴縁材 — 樹脂胴縁の物性

	樹脂胴縁 18×45
密 度 (kgf/m ³)	490
曲げ強さ (N/cm ²)	2300
釘引抜き強度 (N) (L:50リング釘)	990
ビス引抜き強度 (N)	1800

■断熱材 — 押出法ポリスチレンフォーム保温板 一般物性表 [JIS A9511]

	単位系	単 位	XPS-B-1b 保温板1種b	XPS-B-2b 保温板2種b	XPS-B-3b 保温板3種b
熱伝導率 (20℃)	SI	W/m・k	0.040以下	0.034以下	0.028以下
	MKS	kcal/mh	0.034以下	0.029以下	0.024以下
曲 げ 強 さ	SI	N/cm ²	20以上	20以上	25以上
	MKS	kgf/cm ²	2.0以上	2.0以上	2.5以上
圧 縮 強 さ	SI	N/cm ²	16以上	18以上	20以上
	MKS	kgf/cm ²	1.6以上	1.8以上	2.0以上
吸 水 率	SI	g/100cm ³	0.01	0.01	0.01
	MKS	g/100cm ³	0.01	0.01	0.01
透 湿 計 数	SI	ng/m ³ ・s・Pa	145以下	145以下	145以下
	MKS	g/m ² ・h・mmHg	0.07以下	0.07以下	0.07以下
加熱変形温度	SI	℃	80	80	80
	MKS	℃	80	80	80
燃 焼 性	SI	3秒以内に炎が消え 残塵が残らない	合 格	合 格	合 格
	MKS		合 格	合 格	合 格

1、使用環境に関する注意

- 雨掛りになるような使用は避けてください

2、保管・運搬時に関する注意

- 保管には直射日光のあたる場所、水分の接する場所は避けてください。
- 保管は養生シート等で覆ってください。
- 鋭角な器物との衝突や角当ては、損傷の原因になりますので避けてください。
- 有機溶剤・A重油や鉱物性の油類に侵されますので注意してください。

3、使用上の注意

- RC造等に後張りする際は断熱材用の接着剤を使用してください。
- 胴縁材端部に釘およびビスを打つ際は10mm以上あけてください。
- 商品に関する詳しい内容は当社、または取扱い店までお問い合わせください。

●お問い合わせ

●製造元

株式会社 北日本ダイエイ
http://diaiei.mnw.jp

- 札幌支店 札幌市白石区北郷9条9丁目2番28号
TEL (011) 873-1584 FAX (011) 873-3630
- 東京事務所 東京都中野区本町4丁目44番25号
TEL (03) 5342-4833 FAX (03) 3384-4732
- 仙台事務所 宮城県仙台市太白区長町6-6-1-101
TEL (022) 738-8446 FAX (022) 738-8447