

7 モルタルのひび割れ(フィラー薄塗り工法)

モルタル仕上面の、ひび割れ幅が0.2mm程度未満の挙動の少ないひび割れ補修

施工手順

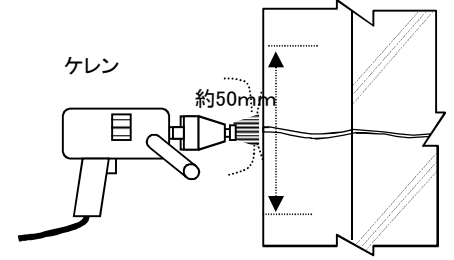
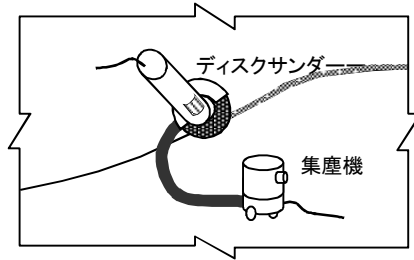
施工方法

補修範囲の確認

クラックスケールで検測し、ひび割れに沿ってマーキングし補修範囲を確定する。
(既設外壁塗装面が吹付けタイルの場合は、塗装仕上げ時に、違和感を生じる恐れがあるので、吹付けタイルパターンの復旧法を協議し確定後、施工を行う。)

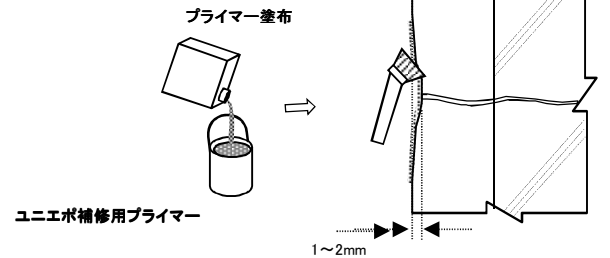
サンダーケレン

・サンダーケレンは、ひび割れに沿って集塵装置付きディスクサンダーで研磨する。
研磨は、ディスクサンドペーパーを使用し、ひび割れを中心に幅50mm程度の表面劣化層を薄く除去し、中心部の10mm程度を1~2mm深さにする。
※研磨作業は、多量の粉塵を発生するので、必ず集塵、防塵対策を充分行う。



清掃・プライマー塗布

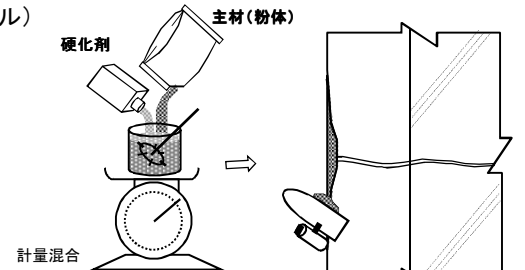
・研磨部分の切粉をワイヤーブラシ、及び ダスター刷毛で除去し清掃する。
※清掃後、必要に応じプライマーをひび割れに沿って均一に塗布する。
ボンドユニエポ補修用プライマー(一液エポキシ樹脂プライマー)
塗布量0.2~0.3kg/m²(塗布後1日以内に次工程に移行する。)



カチオンフィラー混合

・使用材料の混練り(ひび割れに挙動が有る場合は、微弾性系材料で検討する)
使用するカチオン系フィラー材は、現場の塗装下地材に適合する材質を選定する。
主材: 硬化剤:水を規定の配合に混合し、使用する。
ボンドVPフィラー(カチオン系ポリマーモルタル)

主剤粉体	20kg
硬化剤	4kg
水	1~2kg



フィラーしごき塗り

研磨部分に沿って、左官ゴテでフィラー材をしごき塗る。
表面の水引を見計らって表面仕上げ押さえを行う。
※施工後、必要に応じドライアウト防止養生を行う。

