
GOLD SILVER

フレーク シート



MATERIO

MANUAL

施工マニュアル

目 次

1	フレクシートとは	02
2	施工・使用上の注意	03
3	貼り付け基材の下地調整	04
4	平面部の貼り付け	05
5	入隅部の貼り付け	07
6	出隅 及び コーナー部の貼り付け	09
7	シートのつき合わせ	11
	お問い合わせ	

1 製品概要

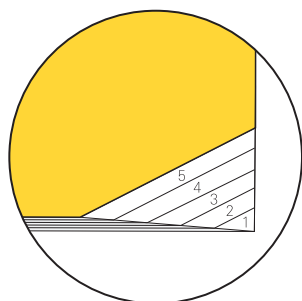
マテリオ「フレークシート」

金・銀・銅は日本の建築・工芸の歴史の中で、長年に渡って職人達によりつちかわれてきた伝統的な装飾素材です。この伝統的な本物素材を、誰でも、いつでも、どこでも扱えるようにしたのが「マテリオ」です。

フレークシートは、この「マテリオ」の本物素材を、壁装材をはじめ建具や什器等に、より簡単に使えるよう開発されました。

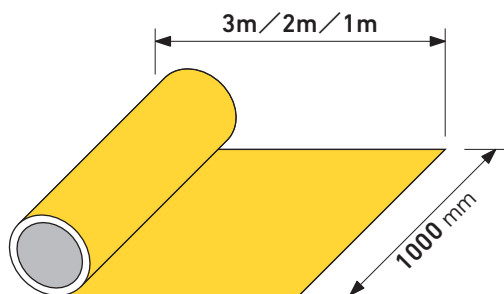
2 構造（断面図）

- フレークシートは平面であれば金属・プラスチック・木材・ガラスなど素材を選びません。
- フレークシートは文字や絵柄をマシンカットして使えます。
- フレークシートは時間や天候・季節に影響されることなく、いつでもすぐに・容易に施工できます。



- 5 ラミネート層
- 4 金箔・銀箔層
- 3 プラスチックフィルム層
- 2 粘着剤層
- 1 セパレーター

3 製品仕様



4 製品の種類

- ・ 1000mm × 1000mm
- ・ 1000mm × 2000mm
- ・ 1000mm × 3000mm

表面：ラミネート（マットラミ、ラミネートなしも可）

裏面：粘着材

● 金フレークシート

グロスラミ	GGF-001L	純金フレーク仕様
ラミなし	GGF-002	
マットラミ	GGF-003ML	

● 銀フレークシート

グロスラミ	SSF-001L	純銀フレーク仕様
ラミなし	SSF-002	
マットラミ	SSF-003ML	

● 黒銀フレークシート

グロスラミ	SBF-001L	黒銀フレーク仕様
ラミなし	SBF-002	
マットラミ	SBF-003ML	

5 用途

フレークシートは伝統的な装飾はもちろん、新しい時代の表現材料として無限の可能性を広げます。

- 建築屋内仕上げ材として
- 建具の什器表面材として
- 屋内サイン・ディスプレイとして

フレークシートの貼り付け作業は、下記の条件で行ってください。

① 作業環境

フレークシートの貼り付け作業は、15℃～30℃の室内温度のもとで行ってください。もし低温下で行う場合は、ジェットヒーターや熱ランプ、ドライヤーなどで基材の温度を高めながら行って下さい。貼り付け作業は、きれいな場所で行ってください。ほこりやシートのごみが基材とフレークシートの間に入り込むと仕上がったシートの表面に突起ができる原因となります。

なお、プライマーや下地調整用シーラー等は可燃性引火物ですので火気のないところで塗布し、作業時は換気を十分行って下さい。

作業台は適切な高さで広さを確保し、ダンボールや紙・布などを敷きフレークシートに傷がつかないように注意して下さい。

② 推奨ツール

フレークシートは、裏面の離型紙を剥がして基材に圧着するだけで簡単に貼り付けができます。貼り付け作業を、確実に行うために、次のような道具および材料を準備して下さい。

- Mグレイダー
 - ドライヤー
 - カッター
 - ウェス
 - 巻尺
 - スチール製定規
 - プライマー
 - 刷毛
 - 清掃溶剤（アルコール・ラッカーシンナー）
 - 針またはピン
 - その他
- マスキングテープ、作業用手袋、ヘラ、サンドペーパー、パテ、シーラー、養生用シート、ランプ、ジェットヒーターなどの低温時の暖熱器、照明器具など。

③ 保管・運搬上の注意

フレークシートは、清潔で湿気のない冷暗所に平置きにて保管して下さい。購入後はできるだけ1年以内に使用して下さい。

カートン入りの場合はそのまま運搬可能です。運搬時は下積み重ねを避け、フレークシがつぶれたり、折れじわがつかないように注意して下さい。

④ その他の安全上の注意

- セパレーターは滑りやすいので転倒事故等にはご注意ください。
- 人体への貼り付け等、本来の用途以外でのご使用は避けください。
- 手作りにて製造しておりますので、1枚1枚柄や風合いが異なります。
- また、柄・風合い・サビが進行します。（1枚のシート上でも、部分によって、柄、風合いが異なる場合があります。）
- 納期にお時間を頂く場合がございますので、枚数等に関わらず計画段階で在庫・納期・ロットのご確認をお願いします。
- カタログの写真と製品の色とは異なる場合があります。
- 写真から製品全体のイメージをして頂く事は困難ですので、計画段階にてご相談ください。
- 表面に、直接触れると手や衣服に付着する事があります。
- 製法上、表面が平滑ではないので、光の加減や見る角度により凹凸が目立つ場合があります。
- 貼付け基材は、平滑な素材をお選び頂き、耐久性や美しい仕上がりへの為に十分に下地処理を行ってください。
- 製品の表面は傷つき易いため、直接表面を押さえての貼り込み施工は避けください。シート表面にセパレーターなどの滑りやすい素材を当てて圧着してください。（施工ツール Mグレイダー等をご用意しておりますのでご使用ください。）
- 銀は、化学変化しやすい金属であり、製品に表面が黄褐色化した部分が含まれる場合があります。
- フレークシートは、マシンカットが可能です。
- 施工の際、ラミネート品は、重ね貼り出来ませんが、ラミネート無し品は重ね貼りできません。

フレークシートは平滑できれいな表面を持った基材には、どんなものでも貼ることができます。
しかし、フレークシートの接着力を高め、耐久性の確保と美しい仕上がりのために、貼り付ける基材に応じた適切で十分な下地処理が必要です。
各種の基材に応じて下地処理を確実に行ってください。

① 基材表面を平滑にする

基材表面の凹凸は接着性と仕上りに影響します。凹凸がある場合はパテ埋めを行ない、サンドペーパーで全体が平滑になるように仕上げててください。

② 汚れ除去する

ゴミや汚れは接着力を低下させます。アルコールやラッカーシンナーを使用してウェスで基材表面を十分に清掃してください。

③ プライマー処理をする

フレークシートの接着性を高めるため、プライマーをむらなく均一に刷毛塗りしてください。

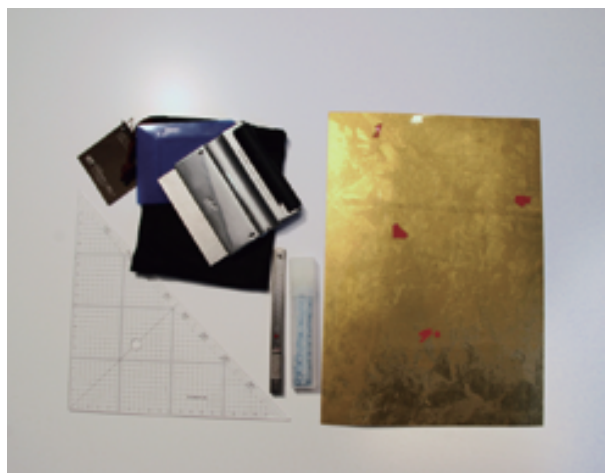
◆プラスチックのなかには、接着力が得られないものや気泡の発生等が生じるものがありますのでご注意ください。

基 材 下地処理	ラワンベニヤ シナベニヤ	石膏ボード 石綿スレート 珪酸カルシウム板	モルタル	アルミニウム ステンレス	ボンデ鋼板 メラミン塗装鉄板	オイルペイント 処理鋼板
1.前処理	釘頭の処理		ひび割れ確認 乾燥状態確認	錆の確認		
2.シーラー処理	基材の状態に 応じて処理	必 要		基材の状態に応じて処理		必 要（注1）
3.パテ処理	必 要（注2）					
4.サンディング	#180～#240サンドペーパー使用					
5.表面清掃	アルコールで表面清掃					
6.プライマー処理	市販プライマーを前面塗布			市販プライマーを端部に塗布		市販プライマー を前面塗布

（注1） アルコール系のシーラーを使用してください。オイルペイントを剥離剤などで落とした場合は防腐処理をしてください。

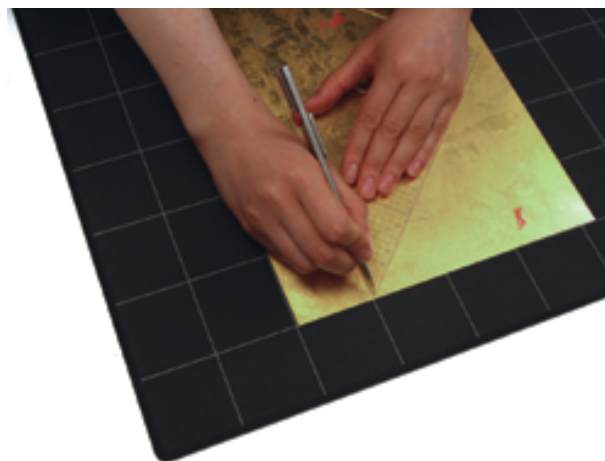
（注2） 上塗り用を使用してください。必要に応じて下塗り用と併用してください。併用の場合は、3.4.を繰り返して行ってください。

フレークシートは、基材表面の平滑性が仕上がりに大きな影響を与えます。充分な下地調整を行い、さらにごみなどの付着物を完全に取り除いたうえで、貼り付け作業を行って下さい。



① 採寸と裁断

まず、貼り付け部分の正確な採寸を行ってください。次に多少のゆとりをみて、必要寸法より4~5cm大きめにシートをカットしてください。シートには離型紙に10cmのグリッドが印刷されており、カット時の目安にしてください。



② 位置決め

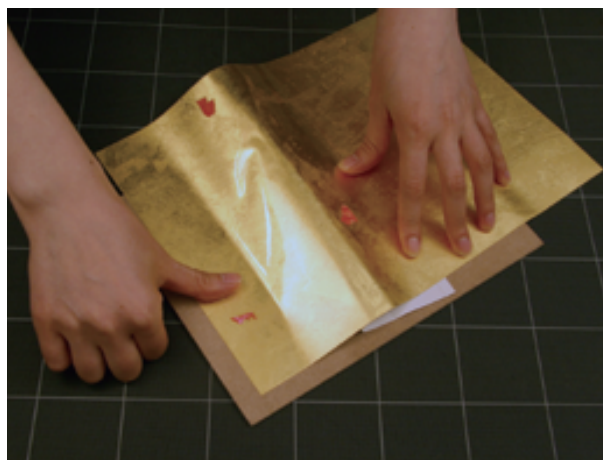
カットしたシートを貼り付ける面に置き、全体の位置決めを行いません。次に、シートの離型紙を端部から10cmはがし、折り曲げた後、指で上から軽く押して移動しながら仮圧着してください。



③ 先端部の貼り付け

フレキシシートは表面に本物の金、銀が付いている為、グレイダー等の圧着にはご注意ください。

離型紙のようなすべりのよい素材をプレスタに巻き付けて施工してください。



④ 全体の貼り付け

片手で離型紙を20～30cmくらいずつはがしながら、フレキシシートを下方方向に軽く引っ張り、上から下へと圧着してください。先ほど折り曲げた離型紙の端に沿って、下から上へグレイダーで圧着してください。

グレイダーを貼り付け面に対し、45°に傾け、中央から左右に向けて一度圧着したところと半分くらい重なるようにずらしながら圧着してください。

また、離型紙は折り曲げずに、その弾力性を利用して、剥がしながら貼り付けを行うと粘着剤が基材につくことがなく作業できます。往復で圧着を行うと気泡が入りやすいので、圧着は中央から左右に行ってください。



⑤ 気泡の処理

気泡ができた場合は、全体を貼り終えてから針やピンで気泡に穴を開け、指またはグレイダーで空気を追い出して圧着してください。

⑥ 貼り付けの確認

全体をもう一度強く圧着し、特に端部は丁寧に行ってください。



① 下地処理

入隅部にフレークシートを貼る場合は、その部分の接着力を高めるため、プライマーを角部の左右幅 約5cm程度の範囲に他より多めに塗布してください。

② 採寸・裁断

前記の平面部の方法に従って行ってください。



③ 位置決め

貼り付け作業は入隅部を境に大きい面積の方から行います。前記の平面部の方法にしたがい、離型紙をカットした部分を入隅角部に合わせ、入隅部を境に面積が広い方を仮どめしてください。

④ 最初の貼り付け

入隅部に対して、面積が 広いほうから離型紙をはがして貼り付けてください。その際、面積の狭い面の離型紙は、剥がさないで、そのままにしておいてください。



⑤ 全体の貼り付け

入隅部の貼り付けは、角部に気泡やたるみができないよう注意し、角部に沿ってグレイダーで押し込むように圧着してください。無理に押しこむとシートが破れることがありますから注意してください。

⑥ 貼り付けの確認

全体をもう一度強く圧着し、特に端部は丁寧に行ってください。



7 隅切り

コーナー部の余分なシートをカットします。
最初に施工する面のフレキシシートは定規の厚みを利用して、
定規の厚み分残してカットしてください。
後から施工する面のフレキシシートはきっちりとコーナー部に
沿ってカットするようにしてください。



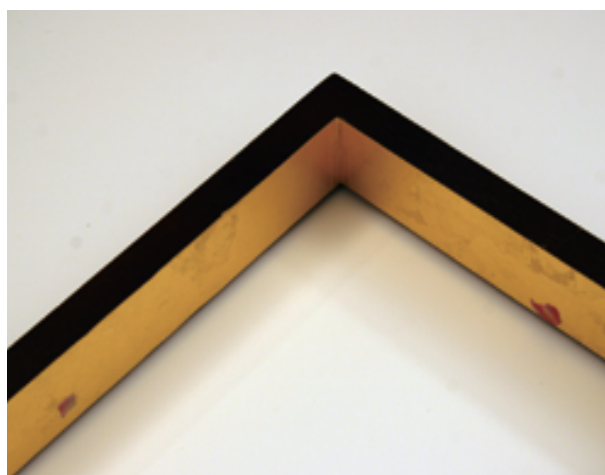
8 残った面の貼り付け

前記の方法で離型紙をはがしながら貼り付けを行ってください。
最後にコーナー部でカットしてください。



9 気泡の処理と仕上げ

前記の平面部の方法に従って行ってください。



① 下地処理

出隅部にフレークシートを貼る場合は、接着力を高めるために、プライマーを角部の左右幅約5cm程度の範囲に他より多めに塗布してください。

② 採寸・裁断と位置決め

前記の平面部の方法に従って行ってください。

③ 離型紙の裁断

フレークシートを傷つけないように十分に注意しながら、角の稜線部にあたる離型紙だけを先にカットしてください。

④ 位置決め

前記の平面部の方法に従い、離型紙をカットした部分を角の稜線に合わせ、出隅部に対して面積が広い方を仮止めしてください。その際に、面積の狭い方の離型紙ははがさないで、そのままにしておいてください。

⑤ 広い面の貼り付け

出隅部に対して、面積が広い方から先に貼り付けます。
出隅部の貼り付けは、角の稜線部に気泡やたるみが出ないようフレークシートを引っ張りながら軍手あるいはウエスで角の部分を押さえつけて稜線がきっちり出るように貼り付けを行ってください。

⑥ コーナー部のシートカット処理

フレークシートにカッターナイフで45°の切り込みをいれてください。



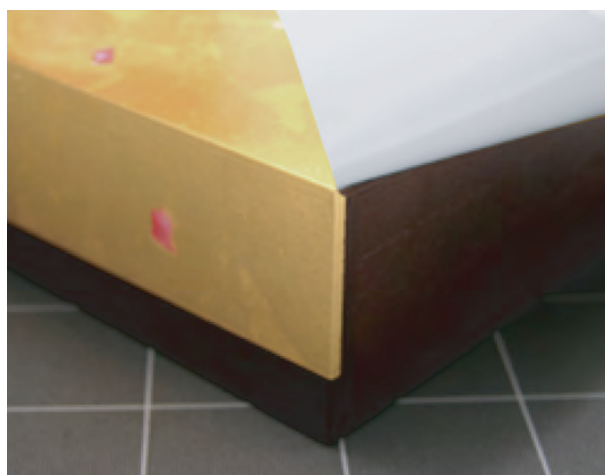
7 残り面の貼り付け

出隅部の角出しができた後、残りの面を軽く引っ張りながらフレキシブルシートを圧着してください。

全体を再度、強く圧着し、特に出隅部分と端部は丁寧に圧着してください。

次に前記の出隅部の方法に従って貼り付けてください。

上面と側面を貼った後に、左側面のシートを右の面に回して貼り付けた後、図のような形でカットしてください。



8 仕上げ

余分な部分をカッターナイフでカットしてください。

最後に、全体を再度強く圧着して仕上げます。



つき合わせ貼り

フレックシート同士のつなぎ部分が平面状になるように、つき合わせ貼りによって仕上げる方法です。

① 下地調整

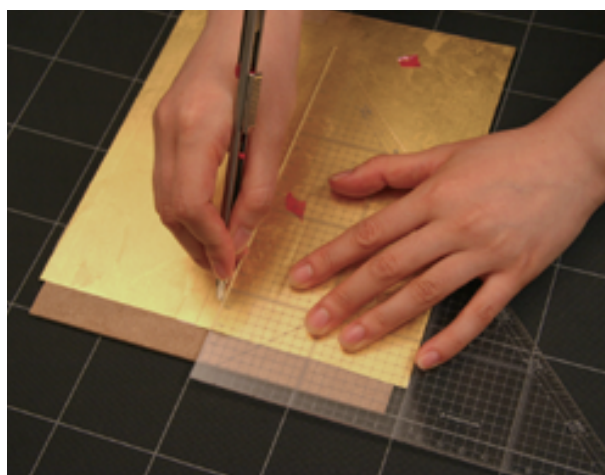
つき合わせを行う位置から左右幅、約5cmの範囲プライマーを他より多めに塗布してください。

② 貼り付け

つき合わせを行う部分は、左右のシートとも、離型紙を約5cmずつ残したまま貼ります。次に離型紙が付いた状態で左右のシートが約3cm重なるように貼り付けてください。

③ つき合わせ部分のカット

シートの重なった部分の中央に定規を当て、カッターナイフの刃をフレックシートに対して直角に入れ、カットしてください。



④ 残り面の貼り付け

早めに不要な両面のシートと、離型紙を取り除き、その後、残ったシートの下の離型紙を同時にはがしてください。



⑤ 指によるシートの圧着

カット後の左右のシートの端部をつき合わせ、指先で軽く圧着してください。



⑥ 圧着仕上げ

つき合わせ部に段差が生じていないことを指先で確認した後、グレイダーで丁寧に圧着します。

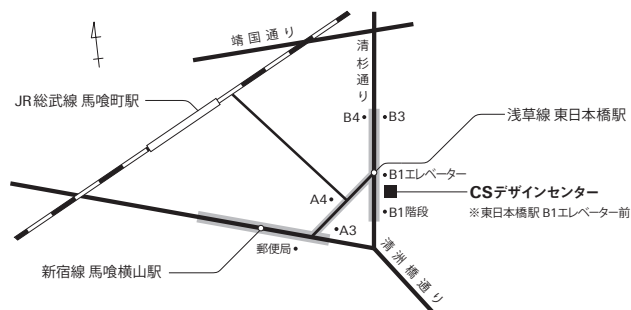




CS DESIGN CENTER [ショールーム]

装飾用シートに関するあらゆる疑問を解決できる場所です。当社の素材、約1000アイテムを自由に手にとってご覧いただける他、常駐スタッフにお声がけいただければ、さまざまなイメージの実現をサポートさせていただきます。カタログ、カットサンプルもお渡ししておりますので、是非お越しください。

営業時間 | 10:30-18:30 休み | 土・日・祝
〒103-0004 東京都中央区東日本橋2-1-6 3F
TEL. 03-5835-0347
<http://www.csdc.jp>



資料請求

WEB | 弊社HPの資料請求ホームよりご請求ください。 <http://www.nakagawa.co.jp>

FAX | 下記、本社、各営業所までご連絡ください。(カタログの場合は製品名、カットサンプルの場合は品番をご記入ください。また、送付先には必ず電話番号、郵便番号もご記入ください。)

製品・その他についてのお問い合わせ

本 社 〒103-0004 東京都中央区東日本橋2-1-6 TEL. 03-5835-0341 FAX. 03-5835-0374
大阪営業所 〒550-0021 大阪市西区川口2-8-28 TEL. 06-6586-5520 FAX. 06-6586-5521
福岡営業所 〒812-0008 福岡市博多区東光2-6-10 TEL. 092-431-3013 FAX. 092-431-3019

