

---

HAKU / MAIHAKU

箔シート / 舞箔シート

---



MATERIO

MANUAL

施工マニュアル

## 目次

---

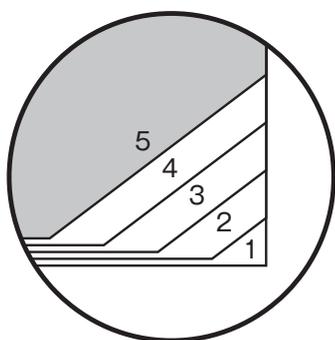
<b>1</b>	箔シート / 舞箔シート	02
<b>2</b>	使用上の注意	03
<b>3</b>	貼り付け基材の下地調整	04
<b>4</b>	平面部の施工（基本施工）	07
<b>5</b>	入隅部の施工	09
<b>6</b>	出隅部の施工	10
	ご注意ください	11
	お問い合わせ	

## 1 製品概要

### マテリア「箔シート」「舞箔シート」

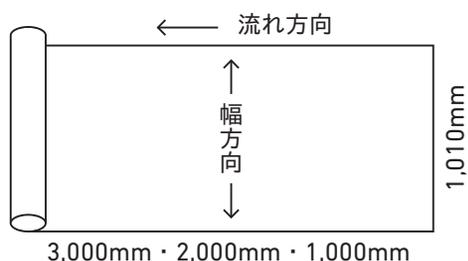
「箔シート」「舞箔シート」は本物の金属箔（プラチナ、純金、銀、銅、真鍮、錫、アルミ）を使用した装飾用シートです。下地処理を施した石膏ボードの壁面はもちろん、金属製のドアや木製の建具、また、両面同色のため、ガラスやアクリルなどの透明素材とも相性が良く、さまざまな場面で便利にお使いいただける汎用性の高い素材です。

## 2 製品構造図



- 5 コート層
- 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



- サイズ：1,010mm 幅×3m・2m・1m
- 屋内用

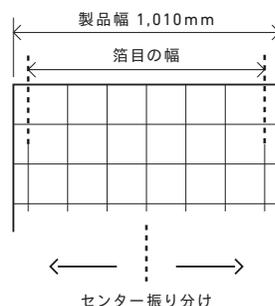
## 4 製品の種類

- PREMIUM —— 2種類（箔シート/舞箔シート共通）
- BASIC —— 9種類（箔シート/舞箔シート共通）

## 5 用途

- 壁、扉、建具、サイン、照明など

## 6 箔シートの有効幅について



- 製品により、箔目の幅（箔目から箔目までのおおよそのサイズ）が異なります。
- 箔シートに使用している金属箔1枚のサイズは種類ごとに異なります。
- 上図のように、製品幅に対してセンターから振り分けた状態で箔押しを施しております。プラチナ箔、赤銀箔、青銀箔につきましては、箔目の幅におさまる箔の枚数が奇数のため、箔中央からのセンター振り分けになります。

## 7 箔シートの箔サイズおよび使用枚数

	箔1枚のおおよそ サイズ(mm)	幅方向 (枚)	流れ方向 (枚 3mの場合)	箔目の幅 (mm)
<b>PREMIUM</b>				
プラチナ箔	109	9+α	28+α	950
純金箔	124	8+α	25+α	980
<b>BASIC</b>				
純銀箔	157	6+α	20+α	920
洋金箔	157	6+α	20+α	920
真鍮箔	157	6+α	20+α	920
錫箔	157	6+α	20+α	920
アルミ箔	157	6+α	20+α	920
銅箔	157	6+α	20+α	920
赤銀箔	135	7+α	23+α	920
青銀箔	135	7+α	23+α	920
黒銀箔	127	8+α	24+α	980

## 8 認定

- 不燃材料認定 [認定番号/NM-4377]
- F☆☆☆☆ [認定番号/MFN-3387]

## ① ご注意ください

### 製品について

- 「箔シート」「舞箔シート」は納期にお時間をいただく場合があります。施工計画段階で在庫、納期、ロット等のご確認をお願いいたします。＊「プレミアム」は、受注生産です。
- 手工芸品のため、一枚一枚の色柄、風合い、シワの深さが異なります。また、カタログの写真と製品の色が異なる場合があります。（右図上）
- 梱包の形態により、シート端部にヨレが発生する場合があります。
- 赤銀箔、青銀箔、黒銀箔は、純銀箔を燻して色を出す製法のため、箔ごとに色柄、風合いが異なります。（右図下）
- プラチナ箔、純金箔以外は、酸化変色しやすい金属です。コート層で抑えておりますが、酸化変色の進行は、部分や金属の種類により異なります。特に純銀箔は進行が早い場合があります。
- 舞箔シートは、一部分の金属粉が変色し、黒点のように見える場合があります。

### 作業環境について

- 「箔シート」「舞箔シート」の貼り付け作業は、15℃～30℃の室温のもとでおこなってください。もし低温下でおこなう場合は、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おこなってください。
- 貼り付け作業は、きれいな場所でおこなってください。

### 加工・施工について

- 貼り付け基材には平滑な素材をお選びください。美しい仕上がりの為に十分な下地処理をおこなってください。
- デザインカット、文字カットの際は、表面コート層や金属箔の剥離、傷付きにご注意ください。

### その他

- 箔表面への粘着テープの貼り付けや、リタックシート（転写シート）の使用は避けください。また、硬い物の接触にご注意ください。表面コート層の剥離や金属箔に傷が付く可能性があります。
- 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。
- 使用の際は、ホームページの使用上の注意や施工マニュアルをご覧ください。
- 製品の仕様等は、予告なく変更する場合があります。

「箔シート」「舞箔シート」は、平滑できれいな表面であれば、ほとんどのものに貼ることができます。しかし、「箔シート」「舞箔シート」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こなしてください。

### 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がりに影響します。凹凸がある場合はパテ処理をおこない、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エ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

「箔シート」「舞箔シート」の接着性を高めるため、プライマーをムラなく均一に刷毛やローラーで塗布してください。  
◆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を生じるものがありますのでご注意ください。

下地処理	基 材					
	ラウンベニヤ シナベニヤ	石膏ボード 石綿スレート 硅酸カルシウム板	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。

## 推奨ツール

「箔シート」「舞箔シート」の施工は、貼り付け作業を確実に  
おこなうために、次のような道具および材料を準備して  
ください。

- カッター
  - 金定規
  - 紙やすり
  - パテ
  - マスキングテープ
  - その他
  - プレスタ (ガード付き)
  - パテベラ
  - マスカーテープ
  - ローラー
  - 裏スリットカッター
  - ヘラ
  - プライマー
  - 刷毛
- 低温時の暖熱器、照明器具など。



### ① パテ処理 (平面部)

基材のへこみや、パネルの継ぎ目、ビス跡はパテ処理を  
おこない平滑にします。「箔シート」「舞箔シート」の場合、  
基材が薄く、下地の凹凸の影響を受けやすいため、下塗り用、  
上塗り用のパテを使用し、確実に平滑面を出してください。  
サンドペーパーは、#240程度のものを使用します。



### ② パテ処理 (出隅部)

出隅部は、塩ビL字コーナーを使うことで綺麗な角を出すこと  
ができます。



### ③ プライマー処理

換気に気を付け、刷毛、ローラーを使用し、ムラにならないように均一にプライマーを塗布します。よく乾燥させた後、貼り作業をおこなってください。



3

貼り付け基材の下地調整

## 4

# 平面部の施工（基本施工）

### ① 採寸と裁断

貼り付け部分の正確な採寸をおこなってください。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。箔シートをジョイント貼りする場合は、箔目のあわせを考え、裁断してください。



### ② 貼り準備

貼り始めの位置、ジョイント方法、箔目のあわせの方を考え、あらかじめ、裏スリットカッターでセパレーターにスリットを入れておきます。



### ③ 位置決め

壁面に貼り位置を合わせ、事前にスリットを入れておいたセパレーターを剥がし、シワにならないように注意して仮止めをします。



## 4

#### 4 貼り

セパレーターを剥がしながらガード付きのプレスタでシワにならないように圧着して行きます。



#### 5 ジョイントの処理（重ね貼り）

ジョイント部分の処理は、重ね貼りで行います。箔目をあわせ、重なり幅を5mm程度とり、位置がズレないように注意して貼ります。



#### 6 完成

「箔シート」の場合、種類によって1枚の箔サイズが異なります。ジョイントする場合は、ご注意ください。



### ① 入隅部の処理

写真のように、平面部から入隅部を越え、折り返し部分のセパレーターを残して貼ります。その後、折り返し面に定規の厚み分の箔シートを残してカットします。（折り返し面にほんの少し重ねシロをつくることで入隅に隙間が開かないようにする）



### ② 角出し

カット後、さらにプレスタで圧着し、しっかり角を出します。



### ③ 箔目あわせ貼り

箔目がズレないように、また入隅部に隙間が開かないように注意して貼ります。



### ① 出隅部の処理

出隅部を貼る場合、工程を2つに分け、できれば先に広い面を貼るようにすると、その後の作業が効率よくおこなえます。しっかり出隅の角を出し、折り返し面にシートのヨレが入らないように気を付けてください。



### ② 出隅部の処理

先に貼る面は、左右にプレスタをスライドさせ、上から下方向へ幅なりに貼ります。その後、出隅を越えた折り返し面を貼りますが、出隅部が仕上がっているため、出隅と平行の上下方向にプレスタをスライドさせ、慎重に貼り進めます。



 **ご注意ください。**

### よくある失敗

「箔シート」「舞箔シート」に粘着テープの貼り付けをしないでください。表面コート層や金属箔が剥がれる可能性があります。



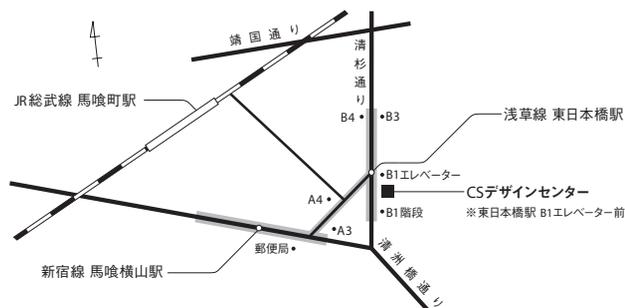
 **ご注意ください。**



## 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。 <https://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

