



[審査証明番号/有効期限]	BCJ-審査証明-239/2027年9月18日
[技術の名称]	環境配慮型改質アスファルト防水工法「スポットタック工法」
[依頼者(審査証明取得者)]	七王工業株式会社

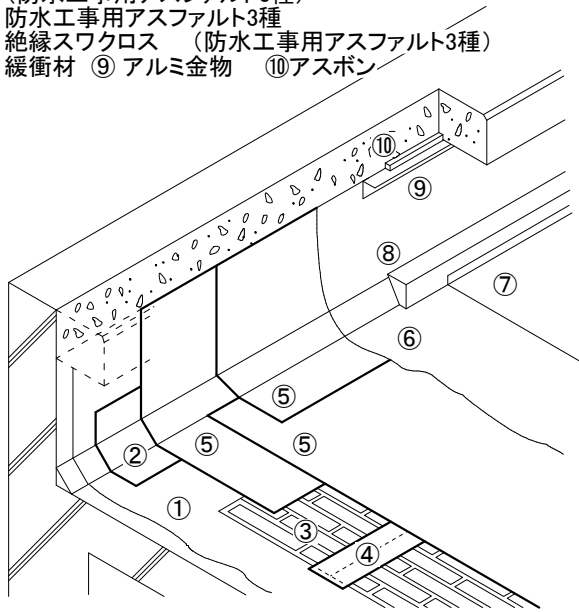
[技術概要]

本技術は、環境配慮型改質アスファルト防水工法で、一般平面部の第1層目として、裏面に粘着層がストライプ状に施された部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシートを常温工法で施工した後、第2層目のルーフィングは、防水工事用アスファルトを使用した熱工法により張付け積層する、常温粘着(冷)工法と熱工法を併用したアスファルト防水2層工法である。

建築の屋根防水に適し、屋根保護防水工法、屋根保護断熱防水工法及び屋根露出防水工法で各2仕様がある。

■P-300S仕様

- ① ナノプライマー
- ② ベストルーフィングT1 幅300mm増張り
(防水工事用アスファルト3種)
- ③ スポットタックHC
- ④ ベストルーフィングT1 幅200mm増張り
(防水工事用アスファルト3種)
- ⑤ ベストルーフィングT1
(防水工事用アスファルト3種)
- ⑥ 防水工事用アスファルト3種
- ⑦ 絶縁スワクロス (防水工事用アスファルト3種)
- ⑧ 緩衝材 ⑨ アルミ金物 ⑩ アスポン



[開発の趣旨]

改質アスファルトルーフィングシートを使用しない従来のアスファルト防水熱工法は、防水工事用アスファルトを用いてアスファルトルーフィング類を3~4層積層して防水層を形成する工法で、信頼性が高い反面、次の問題点がある。

- (1) すべてのルーフィング類は溶融アスファルトを用いて3~4層積層して防水層を形成するため、使用材料及び作業工程が多く作業効率上の問題があ

る。

- (2) 3~4層のルーフィングを施工するため、長時間にわたり防水工事用アスファルトを作業現場で溶融するため、加熱溶融に際し多量の二酸化炭素発生の問題がある。

本工法は、一般平面部の第1層目として、裏面に粘着層がストライプ状に施された改質アスファルトルーフィングシートを常温工法で施工した後、第2層目のルーフィングを防水工事用アスファルトを使用した熱工法により張付け積層する、常温(冷)工法と熱工法を併用したアスファルト防水2層工法であり、これによって従来のアスファルト防水熱工法と同程度の性能を保持しつつ、作業効率を改善し、さらには環境負荷低減を図ることを目的として開発を行ったものである。

[開発目標および審査証明結果]

本技術について、前記の開発の趣旨及び開発の目標に照らして審査された結果は、以下のとおりである。

- (1) 1層目は部分粘着付改質アスファルトルーフィングシートを常温で施工し、2層目を防水工事用アスファルトによる熱工法で施工することにより、従来のアスファルト防水と同等の防水性能を有するものと判断される。
- (2) スポットタック工法で施工することにより、アスファルトの使用量が削減され、従来のアスファルト防水熱工法と比較して、ルーフィング製造時ならびに施工時における二酸化炭素の発生が軽減され、環境に対する影響を軽減するものと判断される。
- (3) 在来工法であるアスファルト防水熱工法と比較して、作業工程数及び人工数の削減ならびに防水層の重量の削減により作業の簡素化を図り、作業効率を向上させるものと判断される。

[本技術の問い合わせ先]

七王工業株式会社 営業部
TEL:0877-62-0951/FAX:0877-62-4927

技術紹介サイト

<http://www.zennichiasu.jp/>