

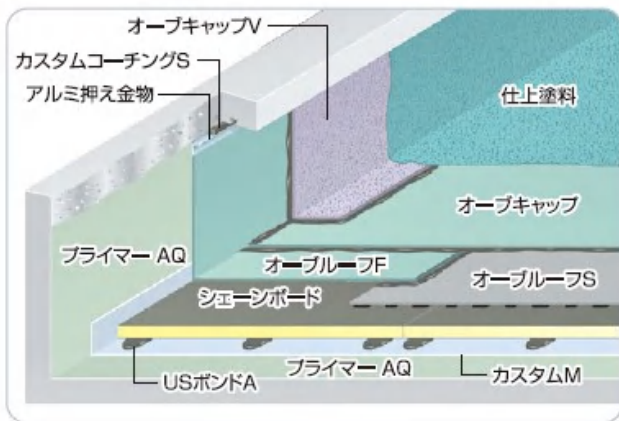


[審査証明番号/有効期限]	BCJ-審査証明-262/2024年5月20日
[技術の名称]	環境配慮型改質アスファルト防水工法「アスオーブ工法」
[依頼者(審査証明取得者)]	日新工業株式会社

[技術概要]

本技術は、平場部1層目に部分粘着層付改質アスファルトルーフィングを常温粘着工法で施工し、2層目は1層目のルーフィング表面にコーティングした溶融しやすい特殊フィルム及び易溶融の改質アスファルト層をバーナーで炙り、溶融した改質アスファルトを用いて、熱工法と同様に空隙無く改質アスファルトルーフィングを積層する改質アスファルト防水工法である。

■露出防水仕様例(SOM-1)



平場部

工程	材 料	使用量 (kg/m ²)
1	プライマーAQ	0.2
2	カスタムM	
3	シェーンボード (USボンドA線状塗布)	0.5
4	オーブルーフS	
5	オーブキャップ	

立上り部

工程	材 料	使用量 (kg/m ²)
1	プライマーAQ	0.2
2	オーブルーフF (又はオーブルーフPV)	
3	オーブキャップV	

[開発の趣旨]

既存アスファルト防水熱工法は、防水工事に用アスファルトを溶融釜で240~280℃程度に溶融させ、ルーフィング類を3~4枚積層して防水層を形成する工法である。このアスファルト防水熱工法には、水密性の信頼性が高い反面、次のような問題点がある。

- (1) ルーフィング類を3~4枚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い事による作業効率上の問題。
- (2) 防水工事に用アスファルトを作業現場で溶融するため、溶融アスファルトから発生する煙・臭い等の環境上の問題。

本工法は、バーナーを用いて施工する工法のため、溶融釜の荷揚・運搬・移動及び防水工事に用アスファルトの溶融待ち時間などの作業負担がなく、更に煙・臭い・二酸化炭素の発生量が少なく、既存アスファルト防水熱工法と同等の防水性能を有する工法である。

[開発目標および審査証明結果]

本技術において、前記の開発の趣旨、開発の目標に照らして審査した結果は、以下のとおりである。

- (1) 既存アスファルト防水熱工法と同等の防水性能を有するものと判断される。
- (2) 既存アスファルト防水熱工法と比較して、作業負担や環境負荷の軽減が図れると判断される。

■仕様対比表

防水種別	アスオーブ工法	公共建築工事標準仕様書
保護防水	FO-1	A-1、A-2 B-1、B-2
保護防水 断熱	FOI-1	AI-1、AI-2 BI-1、BI-2
露出防水	SO-1	D-1、D-2
露出防水 断熱	SOI-1 SOM-1	DI-1、DI-2
屋内防水	RO-100	E-1、E-2

[本技術の問い合わせ先]

日新工業(株) 営業統括部情報企画課
TEL : 03-3882-6081