

チヨダ MAG+ボード

磁石が付いて耐衝撃性がある石膏ボード

標準施工仕様書 (鋼製下地)

2022年9月

目次

この「標準施工仕様書」は、必ず施工前に注意深く読み、よくご理解ください。
この「標準施工仕様書」は、この施工全般にわたって、いつでも確認できるように保管しておいてください。

1. 総則
2. 安全対策
3. ボードの運搬、保管
4. 商品ラインナップ
5. 施工要領
6. 注意事項

1. 総則

1-1 適用範囲

この標準施工仕様書は、建築物の内装の壁にチヨダ MAG+ボードを使用する場合について適用する。

2. 安全対策

- ・ チヨダ MAG+ボードを施工する際の切断作業では集塵などに留意し、集塵丸鋸を使用する。
- ・ やすり掛け等の作業で発生する防塵に対しては、防塵マスクや安全メガネの着用を必ず行うこと。

3. ボードの運搬、保管

3-1 運搬・搬入

- ・ チヨダ MAG+ボードの搬入は事前に検討された搬入計画に基づき、管理担当者に指示を受ける。
- ・ 荷卸しや持ち運びの際は、角や端部に損傷を与えないように注意する。
- ・ 傷防止に使用している保護シートは滑りやすいため、荷崩れに気を付ける。

3-2 保管

- ・ 荷崩れ、角欠け、反り等が発生しないように平積みとする。また、製品 1 山の高さは安全のため 1m 以下とし、2 段山積みはしないこと。
- ・ 保管の際はパレット、りんぎ等を使用し、防水シート等で雨や水にあたらぬように保護すること。

4. 商品ラインナップ

商品名	チヨダ MAG+ボード 12.9	チヨダ MAG+ボード 15.4	チヨダ MAG+ボード タイプ V12.9
下地面材	GB-R12.5mm ベベル	GB-R15mm ベベル	GB-F12.5 タイプ V ベベル
不燃認定番号	NM-8619	NM-8619	NM-8615
寸法	910mm×1,820mm		
着磁体	特殊磁性材		
寸法	898mm×1,817mm		
厚さ	約 12.9mm	約 15.4mm	約 12.9mm
重量 (枚)	約 19kg	約 22kg	約 21kg

5. 施工要領

5-1 材料

ボードの下地は銅製とし、後述の下地に合った推奨ねじを使用する。

5-2 切断加工

切断加工は、防塵丸ノコに万能チップソーやサイディング用等の刃[※]を取り付けて行う。

図 1 のように磁性面を下向きして切断すること。コンセントボックスなどの開口部を設ける場合も磁性面を下向き丸ノコで切断する。

エッジ部のバリはやすりやサンダーなどで取り除き、切り粉は十分払い落とす（切り粉が残った状態で仕上げを行なった場合、使用環境によってはサビが生じる場合があります）。

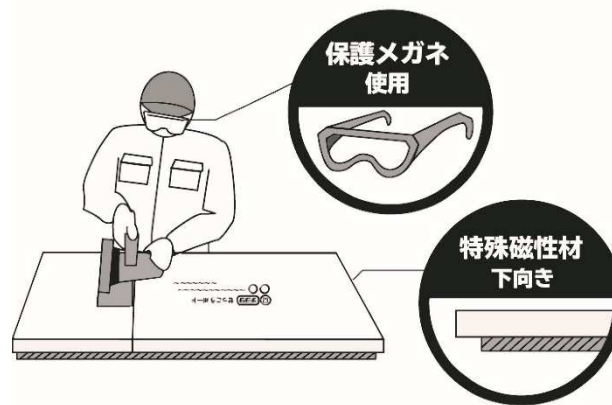


図 1

※切断加工に際しては、**防塵マスク、保護メガネ、手袋**等の保護具の着用を必ず行うこと。

※チヨダMAG+ボードを切り欠いた場合は、その特殊磁性材の切断面に、**錆止めを塗布する。**

【推奨サビ止め】

- ・ニッペホームプロダクツ（株） 水性速乾さび止め
- ・（株）BAN-ZI サビキラーカラー ホワイト N-93
- ・ヤヨイ化学工業（株） ビスタークリア

※刃の種類、使い方、使用時間によって切れ味が悪くなったり、刃が欠ける場合があります。

5-3 施工法

銅製下地で下地を建て込み、チヨダ MAG+ボードを推奨ねじなどで下地に留め付ける。

チヨダ MAG+ボードの目地及び他部材との取り合いの処理をパテなどで行う。

必要に応じて、壁紙やクロスや塗装などで仕上げを行う。

■ 壁－鋼製下地

公共建築工事標準仕様書に準じ JIS A 6517 に規定する**板厚 0.8mm 品の鋼製下地材**を使用し、表-1 の間隔で配置する。

鋼製下地 - 1 枚張り

- (1) チヨダ MAG+ボードは、**推奨ねじとして、厚さ 12.9mm 品に対してはドライウォールラッパ小頭-頭径 7mm、長さ 22mm (K2 3.5×22 ヤマヒロ製)、厚さ 15.4mm 品に対してはドライウォールラッパ-頭径 8mm、長さ 25mm (S25 3.5×25 ヤマヒロ製)、などを使用して表-2 の間隔で留付ける。防耐火、遮音、耐力壁の大臣認定構造、告示仕様及び省令準耐火構造の場合は、その仕様に準じて施工してください。**
- (2) ボードの留付けは破損を防ぐため、図 2 のように**磁性材周辺部の端部から 15mm 以上離れた位置**に、ねじの頭がボード面（つら）から 0.2～0.5mm 程度沈むぐらいまで十分に留付ける。



図 2

※ネジ頭のバリや紙やすりやサンダーなどで取り除く。

鋼製下地 - 捨て張り (2 枚張り)

- (1) 下張りは 9.5mm 以上のせっこうボードをタッピンネジで捨て張りする、上張りはチヨダ MAG+ボードに酢ビ接着剤とステーブル(J 線など[※])併用で留付ける。留付け間隔は表-2 の通りとする。防耐火、遮音、耐力壁の大臣認定構造、告示仕様及び省令準耐火構造の場合は、その仕様に準じて施工してください。

表-1 スタッドの間隔

(単位 : mm)

ボード張の枚数	スタッド間隔
ボード 1 枚張りの場合	300 程度
ボード 2 枚張りの場合	450 程度

※タッカーの種類によっては J 線での留付けが十分でない場合がありますので、その場合は MA 線をご利用ください。

表-2 留付け間隔

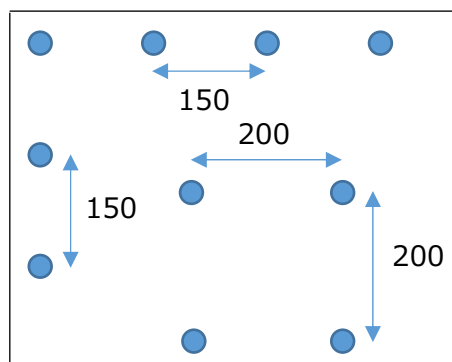
	部位	留め付け方法	留め付け間隔 (単位 : mm)	
			周辺部	中間部
1枚張り	壁	タッピンネジ	150	200
2枚張り	下張り	タッピンネジ	200	300
	上張り	ステーブル(J線でも可) 幅 4mm 以上 長さ 22mm 以上	150	200
		酢ビ接着剤 塗布量 : 100g~200g/m ²	150	200

※上張りとは下張りの継目が重ならないように割り付けます。

※**防耐火、遮音、耐力壁の大臣認定構造、告示仕様及び省令準耐火構造の場合は、その仕様に準じて施工してください。**

※**1枚張りや2枚張りの下張りに使用する**タッピンネジの留め付け間隔については、水平方向は鋼製下地のスタッド間隔に準じ、垂直方向は表-2の通りとします。

※**2枚張りの上張りに使用する**ステーブル及び酢ビ接着剤の留め付け間隔のイメージは以下の通りです。



※**下地によってはねじ頭が残る（頭浮き）場合がありますが、インパクトドライバーで締め付けて仕上げてください。**

※**ねじ留め付け時に鋼板のカエリが生じた時はニッパー等でカエリを除去し、鉄ヤスリで仕上げてください。**

※**推奨ねじ以外のねじをご利用の場合、打ち込み時にねじ頭がボードツラに対して十分に沈まず、空回りする可能性があります。**

※**推奨ねじを用いた場合でも、JIS A 6517に規定する板厚 0.8mm 品の鋼製下地材以外のものに打ち込んだ場合は、打ち込み時にねじ頭がボードツラに対して十分に沈まず、空回りする可能性がありますので、下孔を開けるなどを行ってください。**

5-4 目地処理

目地部の処理前、目地の清掃を行い、粉塵やゴミを除去しておく。

ボード同士の目地は、特殊磁性材を削るような面取りは行わず、ねじ頭を含めボード壁面全体が平滑になるようにジョイントコンパウンドを用いてパテ処理する。

特に、チヨダMAG+ボードの周辺部は、不陸が生じないようにジョイントコンパウンドで幅 **200mm 以上パテ処理する**。(図3(厚さ12.9mm品の例です。厚さ15.4mm品についても厚みに準じて施工ください)と図4)

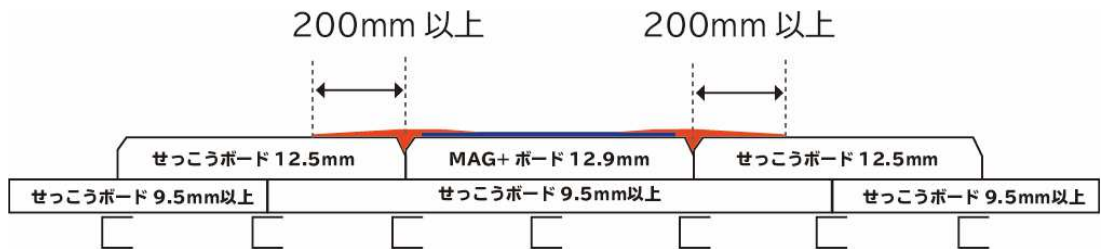


図3

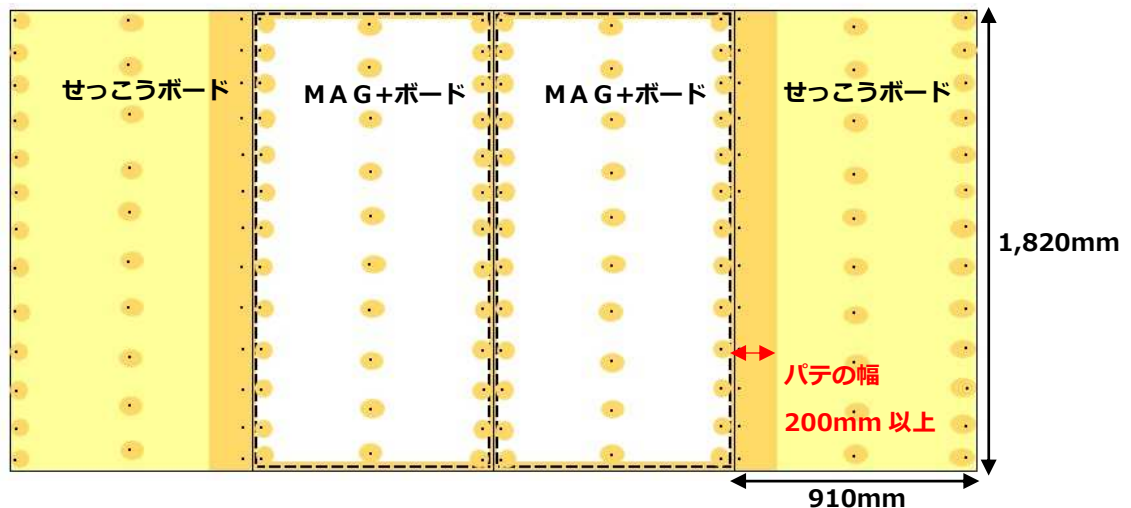


図4

5-5 表面仕上げ

壁紙やクロスや塗装などで仕上げを行う。

6. 注意事項

- ・ チヨダMAG+ボードは、温泉を含む浴室や脱衣所などの高温多湿な場所、押入の中など湿気がこもる場所、塩害が懸念される場所、天井及び外部には使用できません。
- ・ 磁石の保持力は磁石の種類、大きさや壁紙の厚さ、柄（凹凸）、表面の滑り具合により変わります。
- ・ 運搬中及び現場搬入後の保管時は、平らな場所に敷板・パレット等を用いてきちんと平置きして下さい。壁に立て掛けるなどした場合、ボードが反る場合があるのでご注意ください。
- ・ 残材処理・解体の際、ヘラなどで石膏ボードと特殊磁性材を分離してリサイクルしてください。