

タイガーブランドの **パテ** 製品

総合カタログ



YOSHINO
安全で快適な住空間を創る **吉野石膏**

タイガーブランドの軽量パテシリーズ

「軽量パテ」は、より良い作業性、より良い施工性を実現した次世代パテです。軽量パテシリーズの中から用途、お好みに合わせてピッタリのものをお選びいただけます。

1

ヘラ伸びが
軽い!

従来のパテよりヘラ伸びが軽く、
塗り付け作業がしやすい!



2

ヤセが
少ない!

特殊軽量材の配合により、
ヤセが少ない!



3

持ち運びが
便利!

軽くて持ち運びが便利!



目次

■ タイガーブランドのパテ製品について

パテのラインナップ	3
パテの組み合わせの例(ベベルボード下地)	4
パテ製品紹介	5~10

■ 関連資材

せっこうボードの目地補強材	11
破損穴補修パッチ	11
出隅、入隅部の補強およびクラック防止のテープ	12
出隅部の補強用部材	13
テーピングツール	13
吸水調整・接着増強剤	13
せっこうパテの硬化促進剤	13

■ 施工

ジョイントボードの目地処理方法	15
ベベルボードの目地処理方法	16
コーナー施工	17
カット目地の処理方法	18
目地部の強度特性	18

■ 注意事項

19




□ パテのラインナップ

■ 軽量パテ

※軽い作業性を追求した軽量タイプのパテ（スタンダードパテ製品よりもヘラ伸びが軽い）

用途	製品名	可使時間(分)	荷姿	ページ	
	タイガー U ライト	せっこうパテ	60	7kg 紙袋	5ページ
			120	7kg 紙袋	
			120	3kg × 4 (箱)	
	タイガー F ライト	せっこうパテ	120	7kg 紙袋	5ページ
	タイガー SP ライト	乾燥パテ	—	3kg × 4 (箱)	8ページ
	タイガーライト	せっこうパテ	120	3kg × 4 (箱)	9ページ

■ スタンダードパテ

用途	製品名	可使時間(分)	荷姿	ページ	
	タイガー GL パテ	せっこうパテ	60	10kg 紙袋	6ページ
			120	10kg 紙袋	
			120	4kg × 4 (箱)	
	タイガー UP パテ	せっこうパテ	120	10kg 紙袋	7ページ
	タイガー F トップパテ	せっこうパテ	120	10kg 紙袋	6ページ
	タイガー SP パテ	乾燥パテ	—	5kg × 4 (箱)	8ページ
	タイガーパテ	せっこうパテ	120	4kg × 4 (箱)	9ページ

■ ペイント仕上げ用パテ

用途	製品名	可使時間(分)	荷姿	ページ	
ペイント 仕上げ用パテ	タイガージョイントセメント	乾燥パテ	—	10kg 紙袋	7ページ
	タイガージョイントセメント(ペースト)	乾燥パテ	—	20kg 缶	
	タイガージョイントセメント(ペースト)軽量	乾燥パテ	—	12L 缶	

■ 特殊パテ

用途	製品名	可使時間(分)	荷姿	ページ	
ハイクリン ボード用パテ (上塗り用)	タイガー ハイクリンパテ F トップ	せっこうパテ	120	10kg 紙袋	10ページ
	タイガー ハイクリンパテ SP	乾燥パテ	—	10kg 紙袋	
深溝穴埋め用パテ	タイガー V シールパテ	せっこうパテ	120	10kg 紙袋	

せっこうパテと乾燥パテの違い

せっこうパテ

焼せっこう主材のパテ、所定の時間に硬化します。

焼せっこう(半水せっこう)を主材に用いております。焼せっこうと水を混ぜると固まるという化学反応(水和反応)を利用することにより、一定時間(およそ60分又は120分)でパテ材を固くすることが可能で、次工程までの待ち時間を短縮できます(工期短縮)。

※作業時間を早めるため、ドライヤーなどで強制的に乾燥させることは避けてください。

乾燥パテ

炭酸カルシウム主材のパテ、乾燥することで硬化します。

炭酸カルシウムなどを主材として用いており、混ぜた水が蒸発することにより配合されている糊材が固まり、この糊材がクロス糊や塗料と強固に結合するため接着が良くなります。また、水分が蒸発しないようにしておけば練り置きができるメリットもあります。

パテの組み合わせの例 ベベルボード下地 □

	クロス仕上げ		ペイント仕上げ	
	軽量パテ	スタンダードパテ		
	タイガーUライト 	タイガーGLパテ 	タイガーUPパテ 	タイガーGLパテ または 
	プラス		プラス	
	タイガーFライト 	タイガーFトップパテ 	タイガージョイントセメント 	

※この組み合わせは一例であり、「タイガーGLパテ+タイガーFライト」のような別の組み合わせも可能です。
 ※ジョイント(テーパー)ボード下地の場合、P15「ジョイントボードの目地処理方法」をご参照ください。



粒度 ← 粗い → 細かい →

目地ヤセ ← ヤセ少ない →

パテ種類



粒度 → 細かい →

用途 ← クロス用 → ペイント用 →

パテ種類



軽量
パテ

ヤセが少なく、かる～い作業性!

タイガーUライト

60分タイプ/120分タイプ

用途



タイプ

軽量パテ

せっこうパテ

ホルムアルデヒド放散等級

F☆☆☆☆

Light



60分タイプ
荷姿：7kg/袋



120分タイプ
荷姿：7kg/袋



120分タイプ
荷姿：12kg/箱 (小袋3kg×4)

◆特長◆

- ・軽量タイプで、へら伸びが軽く、塗りやすい。
- ・ソフトな素材でヤセが少なく、スジ引きしません。
- ・上塗りパテとの接着性が良好です。
- ・せっこう系のため早く固まり、工期が短縮できます。

カラー	可使時間	混水量	施工面積
クリーム色	60分/120分	4～5L/袋(7kg) 1.7～2.1L/小袋(3kg)	150m ² /袋(7kg) 260m ² /袋(12kg)

軽量
パテ

かる～く、伸びよく、作業性良好!

タイガーFライト

120分タイプ

用途



タイプ

軽量パテ

せっこうパテ

ホルムアルデヒド放散等級

F☆☆☆☆

Light



120分タイプ
荷姿：7kg/袋

◆特長◆

- ・軽量タイプで粘りが少なく、へら伸びが軽く、塗りやすい。
- ・クロスとの接着が良好です。
- ・せっこう系のため早く固まり、工期が短縮できます。

カラー	可使時間	混水量	施工面積
クリーム色	120分	4～5L/袋(7kg)	150m ² /袋(7kg)

ヤセが少ない汎用タイプのせっこうパテ！

タイガーGLパテ

60分タイプ／120分タイプ

用途



タイプ

スタンダードパテ
せっこうパテ

ホルムアルデヒド放散等級

F☆☆☆☆



60分タイプ
荷姿：10kg／袋



120分タイプ
荷姿：10kg／袋



120分タイプ
荷姿：16kg／箱（小袋4kg×4）

◆特長◆

- ・中目骨材配合のため、ヤセが非常に少ない。
- ・せっこう系のため早く固まり、工期が短縮できます。
- ・上塗りパテとの接着性が良好です。

カラー	可使用時間	混水量	施工面積
クリーム色	60分／120分	4～5L／袋（10kg） 1.6～2L／小袋（4kg）	150m ² ／袋（10kg） 240m ² ／箱（16kg）

硬化が早く、クロス張りを待たせません！

タイガーFトップパテ

120分タイプ

用途



タイプ

スタンダードパテ
せっこうパテ

ホルムアルデヒド放散等級

F☆☆☆☆



120分タイプ
荷姿：10kg／袋

ハイクリンボード用のパテもあります
タイガーハイクリンパテFトップ



120分タイプ
荷姿：10kg／袋

詳しくはP10をご覧ください。

◆特長◆

- ・きめが細かい。
- ・クロスとの接着が良好です。
- ・せっこう系のため早く固まり、工期が短縮できます。

カラー	可使用時間	混水量	施工面積
クリーム色	120分	5～6L／袋（10kg）	150m ² ／袋（10kg）

中塗りもOKの下塗りパテ!

タイガーUPパテ

120分タイプ



120分タイプ
荷姿：10kg/袋

用途



タイプ

スタンダードパテ
せっこうパテ

ホルムアルデヒド放散等級

F☆☆☆☆

◆特長◆

- ・細目の骨材を配合し、きめが細かい。
- ・ヤセが少なく、施工性に優れます。
- ・上塗りパテとの接着性が良好です。
- ・せっこう系のため早く固まり、工期が短縮できます。

カラー	可使時間	混水量	施工面積
灰白色	120分	4~5L/袋(10kg)	150m ² /袋(10kg)

ペイント仕上げ用に最適のパテ!

タイガージョイントセメント

ジョイントボードの目地処理用のパテとして最適です。詳しくはP15をご覧ください

用途



タイプ

乾燥パテ

ホルムアルデヒド放散等級

F☆☆☆☆

粉末タイプ



荷姿：10kg/袋

粉末タイプ

カラー	混水量	施工面積
クリーム色	4~5L/袋(10kg)	120m ² /袋(10kg)

ペーストタイプ



スタンダードタイプ
荷姿：20kg/缶

軽量タイプ
荷姿：12L/缶
の2種類あります。

ペーストタイプ

カラー	施工面積
クリーム色	160m ² /缶 (20kg、12Lともに)

◆特長◆

- ・塗布面が非常にきめ細かく、ペイント仕上げに最適です。

※乾燥パテなので「硬化促進剤」を使用しても、効果はありません。

軽量
パテ

練り置きができ、いつでも軽いパテが使えます！

タイガーSPライト

Light



荷姿:12kg/箱(小袋3kg×4)

用途



タイプ

軽量パテ
乾燥パテ

ホルムアルデヒド放散等級

F☆☆☆☆

◆特長◆

- ・軽量タイプで、へら伸びが軽く、塗りやすい。
- ・乾燥パテなので、練り置きが可能です(炭酸カルシウム主材)。
- ・クロスとの接着が良好です。

※乾燥パテなので「硬化促進剤」を使用しても、効果はありません。

カラー	混水量	施工面積
クリーム色	1.3~1.8L/小袋(3kg)	220m ² /箱(12kg)

クロスとの接着が抜群！

タイガーSPパテ



荷姿:20kg/箱(小袋5kg×4)

用途



タイプ

スタンダードパテ
乾燥パテ

ホルムアルデヒド放散等級

F☆☆☆☆

◆特長◆

- ・クロスとの接着が良好です。
- ・乾燥パテなので、練り置きが可能です(炭酸カルシウム主材)。

ハイクリンボード用のパテもあります

タイガーハイクリンパテSP



荷姿:10kg/袋

詳しくはP10をご覧ください。

※乾燥パテなので「硬化促進剤」を使用しても、効果はありません。

カラー	混水量	施工面積
クリーム色	2~2.5L/小袋(5kg)	260m ² /箱(20kg)

軽量
パテ

軽く、下塗りも上塗りも全てOK!

タイガーライト

120分タイプ

Light



120分タイプ
荷姿：12kg/箱（小袋3kg×4）

◆特長◆

- ・軽量タイプで、へら伸びが軽く、塗りやすい。
- ・ヤセが少なく、施工性に優れます。
- ・せっこうパテのため早く固まり、工期が短縮できます。
- ・クロスとの接着性が良好です。
- ・お好みによりペイント仕上げの下塗り用としてもお使いいただけます。

用途



タイプ

軽量パテ

せっこうパテ

ホルムアルデヒド放散等級

F☆☆☆☆

カラー	可使用時間	混水量	施工面積
クリーム色	120分	1.8~2.2L/小袋(3kg)	240m ² /箱(12kg)

下塗りも上塗りもOKの兼用パテ!

タイガーパテ

120分タイプ



120分タイプ
荷姿：16kg/箱（小袋4kg×4）

◆特長◆

- ・きめが細かい。
- ・ヤセが少なく、施工性に優れます。
- ・クロスとの接着性が良好です。
- ・お好みによりペイント仕上げの下塗り用としてもお使いいただけます。

用途



タイプ

スタンダードパテ

せっこうパテ

ホルムアルデヒド放散等級

F☆☆☆☆

カラー	可使用時間	混水量	施工面積
クリーム色	120分	2~2.5L/小袋(4kg)	260m ² /箱(16kg)

ハイクリンボード用のパテ!

タイガー ハイクリンパテFトップ

120分タイプ

用途



タイプ

スタンダードパテ

せっこうパテ



120分タイプ
荷姿:10kg/袋

カラー	可使用時間	混水量	施工面積
ピンク	120分	5~6L/袋(10kg)	150m ² /袋(10kg)

- ◆特長◆ ・タイガーハイクリンボードと同系色(ピンク色)なので、クロスへの透けを防止できます。
・ホルムアルデヒド吸収分解性能があります。

ホルムアルデヒド放散等級

F☆☆☆☆

タイガー ハイクリンパテSP

用途



タイプ

スタンダードパテ

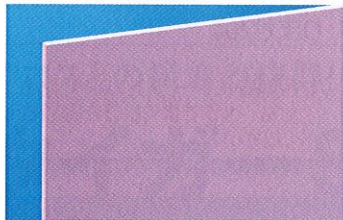
乾燥パテ



荷姿:10kg/袋

※乾燥パテなので「硬化促進剤」を使用しても、効果はありません。

カラー	混水量	施工面積
ピンク	4~5L/袋(10kg)	130m ² /袋(10kg)



ホルムアルデヒド吸収分解せっこうボード

タイガー ハイクリンボード

新築・リフォーム直後や新しい家具などから発生するホルムアルデヒドを短時間で吸収分解し、クリーンで健康・快適な空間を皆様にお届けします。

※詳細につきましては、当社カタログ「タイガーハイクリンボード」をご参照ください。

深い溝の穴埋めに! (旧名称: Uトップパテ)

タイガーVシールパテ

120分タイプ

用途



タイプ

せっこうパテ

深溝穴埋め用



120分タイプ
荷姿:10kg/袋

ホルムアルデヒド放散等級

F☆☆☆☆

◆特長◆

- ・粗目骨材の配合により、極力ヤセを抑えたパテです。
- ・破損部や凸凹の大きな場の不陸調整に最適です。
- ・下塗りパテとしてもお使いいただけます。

カラー	可使用時間	混水量	施工面積
灰白色	120分	4~5L/袋(10kg)	150m ² /袋(10kg)

□ 関連資材 補強材/その他


□ せっこうボードの目地補強材 (目地部のクラックの発生を防止)

商 品	規 格・荷 姿	特 長
<p>タイガーGファイバーテープ</p>  <p>材質:ガラス繊維</p>	<p><4製品></p> <p>① 厚さ0.2mm×幅35mm×長さ90m (16巻/段ボールケース)</p> <p>② 厚さ0.2mm×幅50mm×長さ153m (12巻/段ボールケース)</p> <p>③ 厚さ0.2mm×幅50mm×長さ90m (12巻/段ボールケース)</p> <p>④ 厚さ0.2mm×幅150mm×長さ23m (15巻/段ボールケース)</p>	<p>ガラス繊維製のテープで、強度、寸法安定性に優れています。特殊粘着剤付きなので、直接ボード目地部に貼ることができます。</p> <p>※下地のホコリの付着などの汚れはあらかじめ拭き取ってください。</p>
<p>タイガージョイントテープ</p>  <p>材質:特殊紙</p>	<p>厚さ0.2mm×幅52mm×長さ76m (20巻/段ボールケース)</p>	<p>目地部強度が非常に高くなるため特にペイント仕上げ用に最適です。吸湿・吸水による強度低下や、乾湿による伸縮がほとんどありません。</p> <p>※目地部にテープをパテで貼りつけた後、ヘラでよくしごき密着させてください。</p>

□ 破損穴補修パッチ

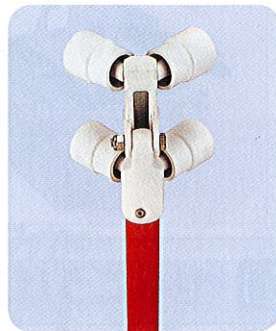
商 品	規 格・荷 姿	特 長
<p>タイガーパッチ (メタル)</p>  <p>材質:アルミ板付き網状ガラス繊維 (糊付)</p>	<p><2製品></p> <p>① 100×100mm (24枚/箱)</p> <p>② 150×150mm (24枚/箱)</p>	<p>タイガーパッチ裏面の離型紙をはがし、補修部に貼り付けてください。 タイガージョイントセメントをタイガーパッチに塗り付け、乾燥後にサンディングし、仕上げてください。</p>
<p>タイガーパッチ (メッシュ)</p>  <p>材質:網状ガラス繊維 (糊付)</p>	<p>180×180mm (24枚/箱)</p>	

□ 出隅、入隅部の補強およびクラック防止のテープ

商 品	規 格・荷 姿	特 長
<p>タイガーコーナーテープ</p>  <p>①アウトコーナー(直角出隅用)</p> <p>②インコーナー(直角入隅用)</p> <p>③アールコーナー(丸面出隅用)</p> <p>材質:特殊紙付き鋼板</p>	<p>長さ2,438mm (50本/段ボールケース)</p>	<p>錆びにくい亜鉛メッキの金属板と紙テープを重ねているので、コーナー部を一段と強化できます。</p> <p>クラックの入りにくいコーナーができて上がります。</p> <p>紙テープで覆ってありますのでペイントやクロスとの接着が良好です。</p> <p>※コーナー部にテープをバテで貼り付けた後、ヘラでよくしごき、下地に密着させてください。下記の専用のコーナーローラーを使用すると確実にテープを圧着できます。</p>

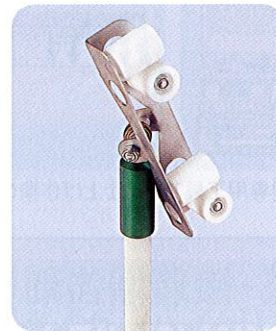
タイガーコーナーテープ用の圧着専用器具

コーナーローラー



アウト・アールプレスローラー(兼用)

アウトコーナー・アールコーナーテープの圧着に使用します。



インプレスローラー

インコーナーテープの圧着に使用します

タイガフレックスコーナーテープ



材質:带状鋼板(2枚並列)付き特殊紙

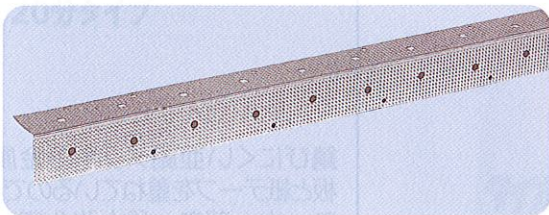
厚さ0.2mm×
幅54mm×長さ30m
(10巻/段ボールケース)

下地の各々の角度に自在に対応でき、所定の長さをハサミで切って使えるので、ロスがありません

※コーナー部にテープをバテで貼り付けた後、ヘラでよくしごき、下地に確実に密着させてください。

□ 関連資材 補強材/その他

□ 出隅部の補強用部材

商 品	規 格・荷 姿	特 長
<p>タイガーコーナービード</p>  <p>材質:亜鉛鉄板</p>	<p>厚さ0.4mm、 長さ2438mm (50本/段ボールケース)</p>	<p>下記「タイガークリンチャー」 または釘、ビスで固定すると、 強固な直角出隅が簡単にでき ます。</p>

タイガーコーナービード取付け固定用器具

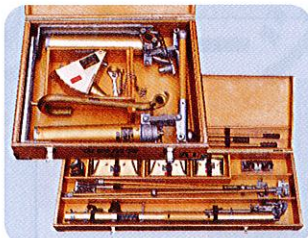
タイガークリンチャー (ゴムハンマー付き)



タイガーコーナービードを簡
単に確実に取り付けることが
できます。

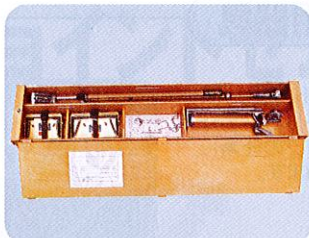
□ テーピングツール (レンタル)

フルセット (Aセット)



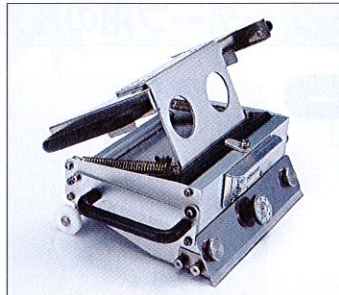
せっこうボード目地処理専用工具です。仕上げ作業の効率化、省力化
に威力を発揮します。

ハーフセット (Bセット)



□ テーピングツール

YSツール II



コンパクトなパテ処理用ツール。
取扱が簡単、耳切れが良くき
れいに仕上がります。

□ 吸水調整・接着増強剤

スーパータックR



3kgポリ容器入り



18kg缶入り

超微粒子のアクリル樹脂を配合。下地の吸水調整効果があります。
⇒詳しい使用法はP18をご覧ください。

□ せっこうパテの硬化促進剤

硬化促進剤

〈使用量〉
120分パテの場合 (パテ10kgに対し)

硬化促進剤	硬化開始時間
半袋 (50g)	約60分
1袋 (100g)	約30分

荷姿:1kg/箱 (100g小袋×10)

◇成分:無機質塩類

◇使用方法:

せっこうパテに硬化促進剤を混ぜ、よく練り合わせてください。開封し
た子袋はなるべく早めに使い切ってください。

※乾燥パテには効果がありませんのでご注意ください。

【施工編】

せっこうボードの壁・天井を精度良く施工する工法として
パテ・関連資材を用いた乾式壁目地処理工法
(ドライウォール工法)をご紹介します。

乾式壁目地処理工法の役割

わが国ではややもすれば、3の要素のみが取り上げられ、簡略した処理をしている例が多く、1と2の要素を欠いた処理は、本当の意味での目地処理とは言えません。

乾式壁目地処理工法は、この要素をすべて満足させることができる工法です。

1

目地を補強し、
クラックを防止。

2

耐火・防火性、
遮音性、
断熱性能を保持。

3

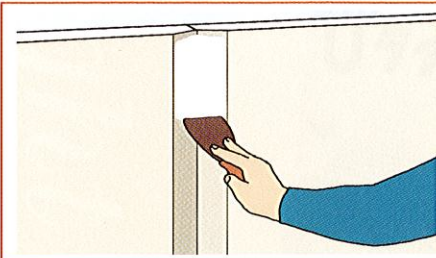
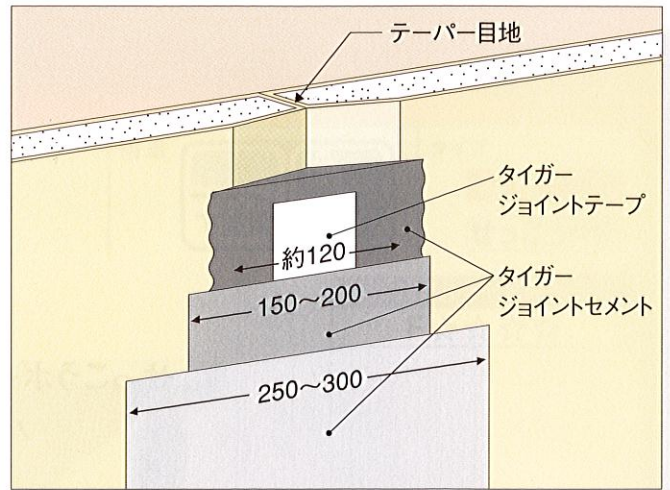
目違いや
隙間をなくし、
平滑な面を形成。

●ジョイントボードの目地処理方法

(テーパーエッジ)

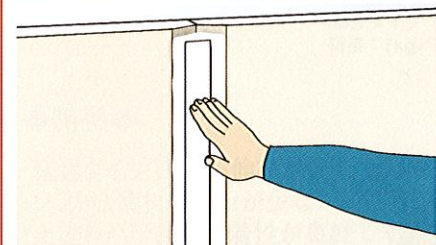
タイガージョイントテープを使用した目地処理方法

※この工法はペイント仕上げや薄いクロスで仕上げる場合に適しています。



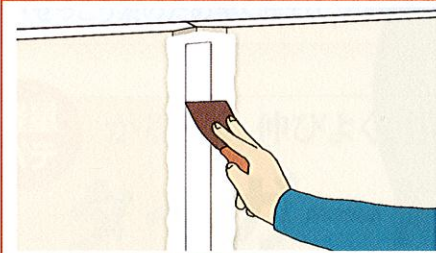
下塗り

タイガージョイントセメントを十分に塗りつけます。
(パテの量が充分でないと「テープのしごき」が上手くいきません)



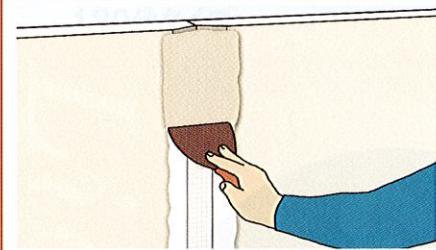
テープの貼り付け

テープの裏表に注意し、タイガージョイントテープをパテ面に貼り付けます。



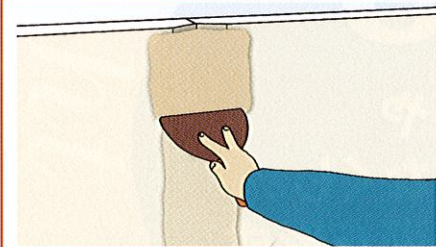
テープのしごき

直ちにヘラでテープを完全に密着させるように押さえ、しごきます。(しごきが充分でないと空気が入り込み浮きや剥がれの原因となります)。はみ出した余分なパテは取り除きます。



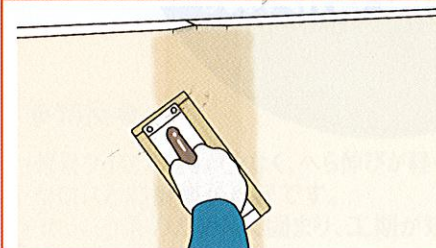
中塗り

下塗りパテの乾燥後、必要に応じサンディングし、150~200mmの幅でタイガージョイントセメントで中塗りします。



上塗り

中塗りパテの乾燥後、必要に応じサンディングし、250~300mmの幅でタイガージョイントセメントで上塗りします。



サンディング

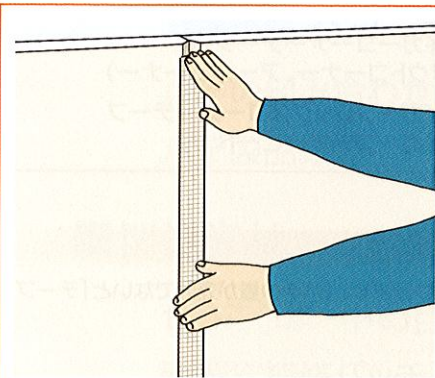
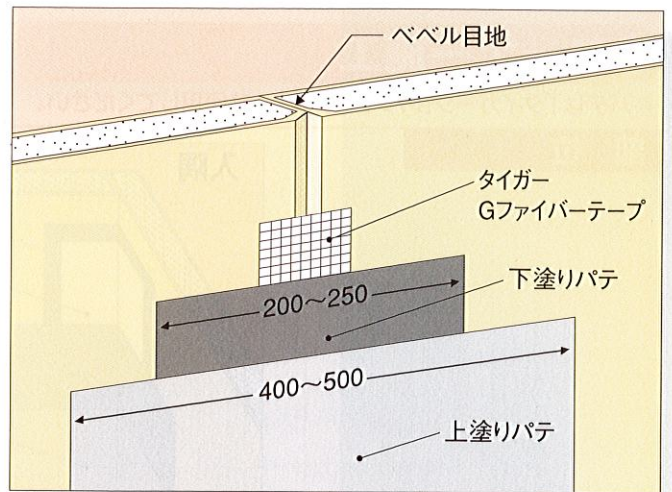
上塗りパテの乾燥後、サンディング仕上げをして、平滑にします。

※各サンディング工程時の後は表面に付着した粉はよく拭き取ってください。クロスやペイントの接着不良の原因となります。

●ベベルボードの目地処理方法

(ベベルエッジ)

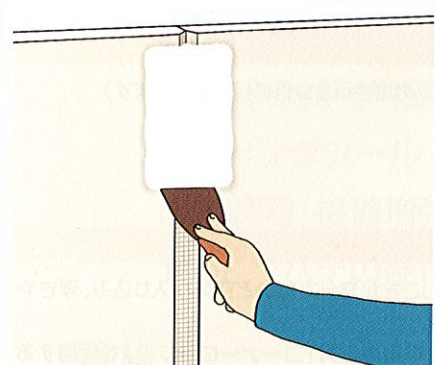
タイガーGファイバーテープを使用した目地処理方法



テープの貼り付け

タイガーGファイバーテープ(粘着剤付き)をボードに直接貼り付けます。テープは継目部の中央に、よじれないように貼ってください。
(タイガーGファイバーテープを貼り付ける前にベベル目地やカット目地を下塗りパテで前処理する場合があります)

※カット目地がある場合、スーパータックR希釈液(水:スーパータックR=2:1)を塗布します。カット目地(せっこう部分)への吸水を抑え、ヒビ割れを 방지、ヤセも少なくなります。
⇒詳しくはP18参照



下塗り

下塗りパテを200~250mmの幅で塗ります。

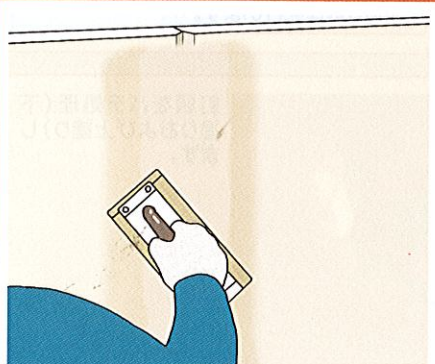
推奨パテ：タイガーUライト、タイガーGLパテ、タイガーUPパテ



上塗り

下塗りパテが硬化・乾燥後、必要に応じサンディングし、400~500mmの幅で上塗をします。パテの硬化・乾燥後、必要であれば更にパテを塗り付け平滑にします。

推奨パテ：タイガーFライト、タイガーFトップパテ、タイガージョイントセメント、タイガーSPパテ、タイガーSPライト



サンディング

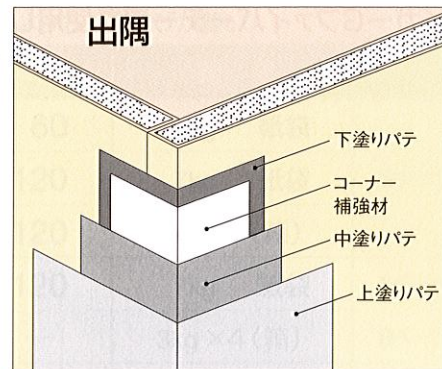
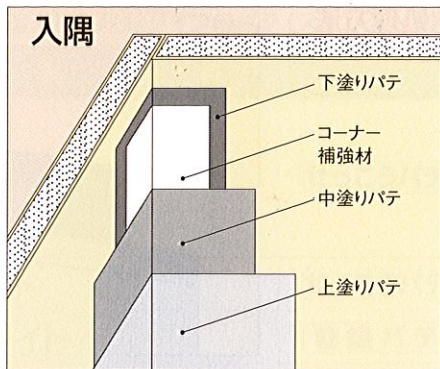
上塗りパテの硬化・乾燥後、サンディング仕上げをして、平滑にします。

※各サンディング工程時の後は表面に付着した粉はよく拭き取ってください。クロスやペイントの接着不良の原因となります。

●コーナー施工

※パテは「タイガージョイントセメント」を使用してください。

部 位



コーナー補強材

タイガーコーナーテープ
(インコーナー)
タイガーフレックスコーナーテープ
タイガージョイントテープ

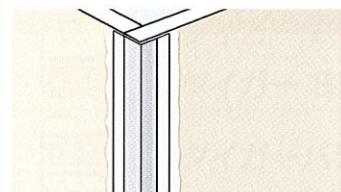
タイガーコーナーテープ
(アウトコーナー、アールコーナー)
タイガーフレックスコーナーテープ
タイガーコーナービード

処理方法



下塗り

タイガージョイントセメントを片側約50mmの幅で充分に塗りつけます。(パテの量が充分でないと「テープのしごき」が上手くいきません)



テープの貼り付け

テープは隅に合わせて貼り付けます。(タイガージョイントテープの場合は2つ折にして使用します)



テープのしごき

直ちにヘラでテープを完全に密着させるように押さえます。(しごきが充分でないと空気が入り込み、浮きや剥がれの原因となります)はみ出した余分なパテは取り除きます。タイガーコーナーテープ(イン・アウト・アール)を用いた場合、専用の工具「コーナーローラー」を使用すると効率的にきれいに仕上がります。



中塗り

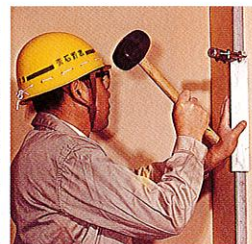
下塗りパテが乾燥したあと必要に応じサンディングし、片側100~150mmの幅でタイガージョイントセメントで中塗りを行います。



上塗り/サンディング

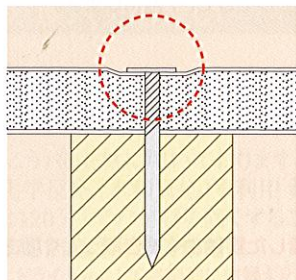
中塗りパテが乾燥したあと必要に応じサンディングし、片側200~300mmの幅でタイガージョイントセメントで上塗りを行います。上塗りパテが乾燥したあとサンディング仕上げをして、平滑にします。表面に付着した粉はよく拭き取ってください。

タイガーコーナービードを使用する場合は専用の取り付け用工具「タイガークリンチャー」で取り付けま



す。(下地のある場合は釘またはビスで固定します)取り付け後は「中塗り」からと同様の処理を行います。

釘頭の処理



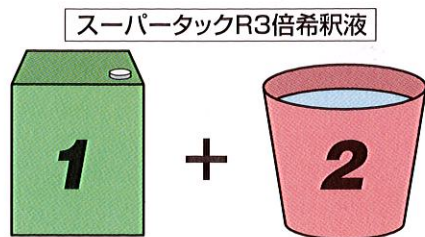
釘頭・ビスなどは、ボードの表面より凹むように(表面紙を破らない程度)打込みます。



釘頭をパテ処理(下塗りおよび上塗り)します。

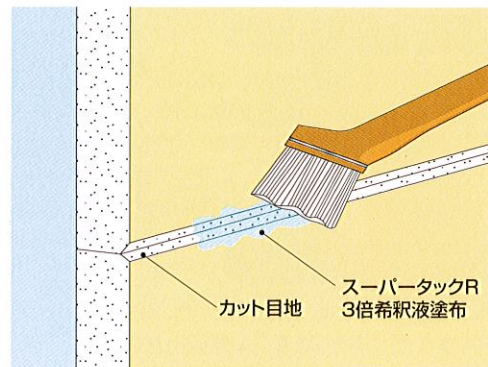
●カット目地の処理方法

ボード切り口をナイフなどで面取りするときができる「カット目地」はせっこうが剥き出しとなっているので吸水が大きく、パテを塗ったときにクラックが入りやすく、強度も弱くなる部分なので、「スーパータックR3倍希釈液」をカット目地に塗布し、乾燥してから目地処理を行なってください。



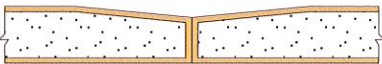
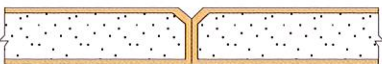
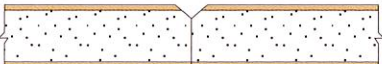
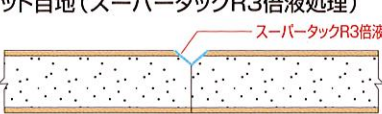
(スーパータックR 1 : 2 水)

この方法によりカット目地(せっこう部分)への吸水が抑えられるため、ヒビ割れを防ぎ、またヤセも少なくなります。



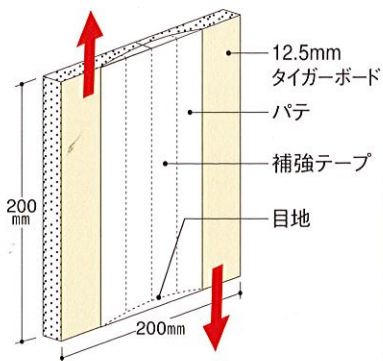
Gファイバーテープなどのテープを貼り付ける前にVカット目地にハケ等でスーパータックR3倍希釈液塗布し、乾燥させます。この後の処理はP16「ベベルボードの目地処理方法」と同様です。

●目地部の強度特性

目 地	補強テープ	下塗りパテ	上塗りパテ	せん断強度 (N/cm)
テーパー目地 	なし			19
	タイガーGファイバーテープ	タイガー ジョイントセメント	タイガー ジョイントセメント	69
	タイガージョイントテープ			100
ベベル目地 	なし			28
	寒冷紗テープ (木綿製)	タイガーGLパテ (タイガーUライト)	タイガー Fトップパテ (タイガーFライト)	48
	タイガーGファイバーテープ			60
カット目地(処理なし) 	なし			8
	タイガーGファイバーテープ	タイガーGLパテ (タイガーUライト)	タイガー Fトップパテ (タイガーFライト)	30
カット目地(スーパータックR3倍液処理) 	タイガーGファイバーテープ			60

(測定: 吉野石膏技術研究所)

目地部せん断強度測定法



目地部・出隅・入隅部のクラック防止には必ず補強材(タイガージョイントテープ、タイガーGファイバーテープ、タイガーコーナートープ、タイガーコーナービードなど)を伏せ込んでください。補強テープを使用しなかったり、強度の弱い寒冷紗などを使用した場合は、目地部にクラック、よじれ、浮きなどの不具合が生じます。

□ 注意事項

可使時間について

- せっこうパテ（反応硬化形）の袋に表示してある数字は、練ってから使用できる可使時間です。（表示時間内に使い切る量を練り、残ったパテに継ぎ足しは、避けてください）
- 次の工程に進むには、可使時間の約3倍の時間経過を、目安にしてください。
- 硬化時間を短縮したい時は、別売りの硬化促進剤を適量混ぜて、硬化を早めることができます。
- 作業時間を早めるため、ドライヤーなどで強制的に乾燥させることは避けてください。

パテの練り方について

- 粉末タイプは、予め容器に水を入れ、粉末を散布するように投入してください。（粉に水を混ぜると、ままこの原因となります）
- 下塗り場合は、若干硬めに練り、上塗り用は、だれない程度の柔らかさに調整してください。（下塗り用は、練り水の量が多くなると、ヤセの原因となります）
- 練りパテ（ペーストタイプ）は、使用前によくかき混ぜてください。少し硬い場合は、少量の水を加え、練り返して調節してください。（下塗りには硬めに、上塗りには軟めに調節します）
- 乾燥パテ（乾燥硬化形）の使い残しは、表面を覆う程度に少量の水を入れ、密閉し、乾燥させないようにしてください。
- 他種のパテ材などを混合しないでください。（性能低下の原因となります）

施工について

- 凍結による性能低下の恐れがありますので、気温3℃以下での施工は避けてください。（パテの硬化時間や乾燥時間が遅くなり、強度及び接着力低下などの原因となります）
- 異常な高温多湿条件下での施工は、避けてください。（結露やカビ発生の原因となります）
- 下地の種類、状況に応じてシーラー処理してから目地処理を行い、また仕上げ（ペイント、クロス）の際は専用のシーラーを塗布してください。
- 目地部、出・入隅部には、クラック防止の補強材を伏せ込んでください。尚、塗装仕上げの場合は、タイガーGファイバーテープで補強しても、パテの塗り付け量や処理幅が不足した時に、クラックが生じる恐れがあります。（できるだけタイガージョイントテープ（特殊紙テープ）を使用し、幅広く処理するのが効果的です）
- テーピングツール（工具）には、せっこうパテ（反応硬化形）を絶対使わないでください。（充填したパテが硬化し、ツールの損傷などで、使用できなくなります）

※カタログに記載してある「施工面積」とは標準的なパテ処理におけるせっこうボードの施工面積の目安です。（パテ処理部分の面積ではありません）

保管・在庫について

- 粉末製品の変質を防ぐため、高温多湿の場所での保管は避けてください。（硬化時間が変化する場合がありますので、乾燥した場所で保管し、できるだけ180日以内に使用してください）
- 練りパテ（ペーストタイプ）の変質を防ぐため、異常な高温や凍結の恐れのある場所での保管は避けてください。
- 在庫の際、積層段数が多いと、荷くずれの危険があります。

その他

- サンディングは、粉じんを避けるために、保護メガネや防じんマスクを、着用してください。
- 使用後は手を洗い、目や鼻、喉に入った時は、きれいな水で充分に洗浄してください。
- 皮膚が過敏な人は、あらかじめ適切なもので保護してください。
- パテの残材や洗浄水は、環境公害とならないように処理してください。
- アスベストについて——現在、当社製品にはアスベストは一切使用しておりません。
- ホルムアルデヒドについて——当社のせっこうボード・パテ及びボンド類は、ホルムアルデヒド発散建材を定める告示による規制対象外となっており、使用面積の制限はありません。
- クロロピリホスについて——当社製品は、クロロピリホスを一切使用しておりません。
- カビの発生について——せっこうボード類は施工当初、施工後にかかわらず、湿度が高くなった場合にはカビが発生する恐れがありますので、換気または除湿を十分に湿度を低く保つように努めてください。
- 施工後の水漏れについて——漏水・雨漏り等が発生し、せっこうボード類が水に濡れて吸水した場合、ボードの剥落や落下の恐れがありますので張替えを必ず行ってください。

ISO 登録

ISO 9001 技術研究所
[工場] 東京・草加・千葉第一・千葉第二・三河・今治・北九州・北海道・八戸・秋田・小名浜・新潟・富山・高砂
ISO 14001 [工場] 三河・今治・北九州・八戸



安全で快適な住空間を創る
YOSHINO
吉野石膏株式会社

本社 〒100-0005
東京都千代田区丸の内3-3-1 新東京ビル
ホームページ (URL) <http://www.yoshino-gypsum.com/>

札幌支店 ☎011(221)6465	旭川営業所 ☎0166(47)3680	金沢営業所 ☎076(233)5275
仙台支店 022(262)4421	青森営業所 017(777)0261	静岡営業所 054(253)5101
北関東支店 048(643)6151	盛岡営業所 019(624)0877	堺営業所 072(232)0662
東京支店 03(3216)1717	郡山営業所 024(959)6271	神戸営業所 078(232)3725
横浜支店 045(651)3541	宇都宮営業所 028(643)6066	岡山営業所 086(226)4500
新潟支店 025(245)7681	高崎営業所 027(321)6163	高松営業所 087(834)2001
名古屋支店 052(223)2661	千葉営業所 043(246)7011	松江営業所 0852(37)1646
大阪支店 06(6449)1000	柏営業所 04(7144)1611	北九州営業所 093(521)5018
広島支店 082(248)0494	立川営業所 042(528)0581	鹿児島営業所 099(225)1015
福岡支店 092(451)5315	相模原営業所 042(752)1951	
セラミック営業部 03(3216)2670	長野営業所 026(228)3091	

● 詳細についてのお問い合わせは吉野石膏D.D.センター ☎03(3284)1181 FAX 03(3284)1194 <P-14>07.9.B.F.SHO