メラミン化粧鋼板複合不燃板　**マグフィーノ**

MAGFINO

2026.05

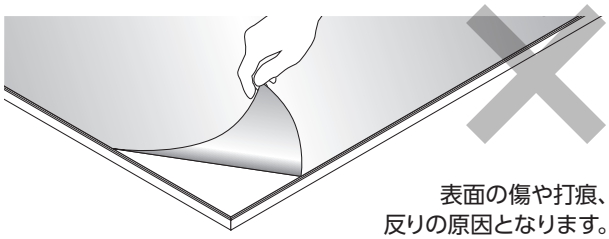
施工説明書

本製品は構成材料に「鋼板」を使用しています。
施工時は必ず端部の安全処理や防錆処理を行ってください。

施工される際は、下記の点を特にご注意いただき施工してください。

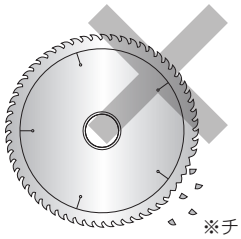
施工手順に関する
動画はこちら

表裏面に保護フィルムがついています。裏面保護フィルムは**施工直前**まで剥がさないでください。



表面の傷や打痕、
反りの原因となります。

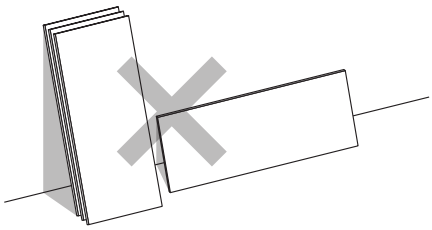
本製品は構成材料に鋼板を使用しています。カット適性のない刃物は使用しないでください。



カット適性のないチップソーを
使用した場合チッピングや刃物
破損の原因となります。

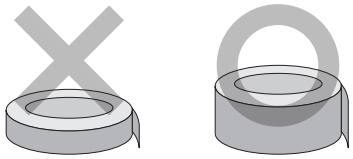
※チップソー詳細についてはP.5を確認ください。

立て掛けは
しないでください。



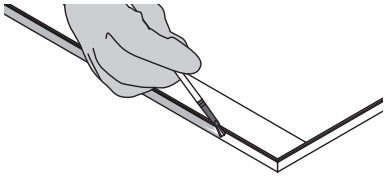
反りや変形の原因となります。

マグフィーノ専用仮留めテープ(40㎜幅)で施工してください。



必ず専用仮留めテープ（ZKMP30M40）
を使用して施工してください。

木口には防錆処理を
行ってください。



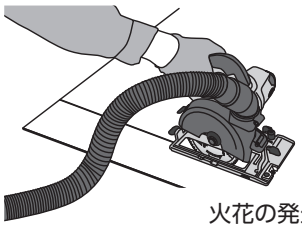
必ず防錆塗料(防錆キット：ZKMP50)
を使用してください。

※防錆塗料の詳細はP.12を確認ください。

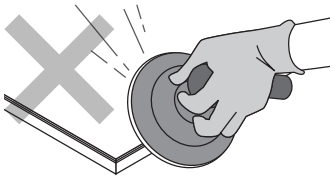
正しい方法で加工してください。

※製品加工の際は作業の周囲に可燃物を置かないように注意してください。

カットの際は製品裏面を
上にしてカットしてください。
（刃物を表面から入れて裏面から出るようにしてください。）

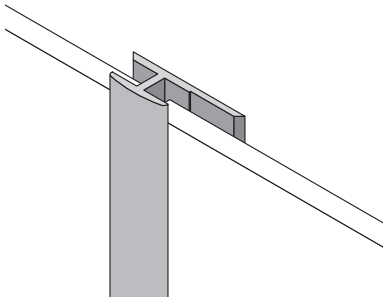


電動工具は使用しないで
ください。
（#120程度の紙やすりを推奨します。）



火花の発生や製品破損の原因となります。

ジョイナー納まりを
推奨します。



※ 納まり詳細はP.7を確認ください。

AICA

製品を施工する前にご確認ください

- 本施工説明書を必ず事前にご確認いただき、適切な工具を準備の上、正しく施工してください。
- 不適切な施工方法により問題が生じた場合、弊社では責任を負いかねます。
- 建築基準法・火災予防条例などの法令・法規に従い施工してください。
- 下地材の選定と構造の作製は建築基準法や火災予防条例等の法令法規に適合するように行ってください。
- 浴室用途での使用はできません。そのような箇所への施工は"セラールバスルーム用"をご使用ください。
- マグネット用品もしくは付帯物の落下により火災や火傷の恐れがあるため、火気・熱源周りでの使用はできません。
- マグネット用品に表示されている耐荷重等を保証するものではありません。ご使用前に収納物等の重さに耐えられる保持力かご確認の上、ご使用ください。また、製品表面に水や油が付着している場合は、マグネット用品が滑り落下する可能性がありますので、ご注意ください。
- 内装専用です。屋外での使用はできません。
- 日光がよく当たる部分に製品を使用すると、通常の屋内使用よりも早く経年変化(変色・退色)する可能性があります。
- 見る角度や光の当たり方によって、柄の見え方が異なります。
- 色柄によって表面外観に白い斑点が見えますが、製品不具合ではありません。あらかじめご了承ください。
- 製法上、製品間で柄位置は異なり、柄は連結しません。

運搬ならびに保管上のご注意

- 重量物のため取り扱いには十分ご注意ください。製品の落下および角当ての行為は、製品の破損を招くだけでなく、人身事故や器物破損などを招く場合があります。
- 施工される前に品番および輸送時の破損・傷の確認をお願いします。その後の責任は負いかねますのでご注意ください。
- 反り防止のため、地面やコンクリート面への直置きは避け、パレット等の上に必ず平積みで保管してください。
- 平積みした本製品の上にものを置いたり、踏んだりしないでください。
- 製品は高温高湿の場所や直射日光、雨の当たる場所を避け、風通しの良い屋内で保管してください。
  壁などに立てかけると、製品の変形や反りの原因になりますので絶対におやめください。
- 梱包から取り出して保管しないでください。
- 製品表裏面の保護フィルムを剥がした状態で保管しないでください。製品の変形、傷つきの恐れがあります。
- 搬入時、現場内での運搬は製品がたわむため、2人以上で作業を行ってください。
- 持ち上げおよび下ろしの際の局部荷重や衝撃により、製品に縁かけ・クラック、割れが生じることがありますので、取り扱いは丁寧に行ってください。

施工上のご注意

- 施工時および現場内での運搬は製品がたわむため、2人以上で作業を行ってください。
- 本製品は曲面の壁面、天井面には施工できません。
- **本製品は表裏両面に保護フィルムを施しています。品番ラベルの貼り付け面が表面です。**
  製品の特性上、施工前に裏面保護フィルムを剥がした状態で長時間放置すると、製品の変形が発生し施工が難しくなります。
  施工工程(専用仮留めテープ貼り付け、専用接着剤塗布工程)の直前まで裏面保護フィルムは剥がさないでください。
- 湿気を帯びた下地・施工後に湿気を帯びる可能性のある下地、高温高湿になる場所には施工しないでください。(剥がれや浮きの原因になります)
- 5℃以下の環境では施工しないでください。(接着剤の硬化不良の恐れがあります)
- 施工中、施工後の養生期間には換気を行ってください。
- 本製品は、表面にメラミン層、基材層が鋼板および不燃コアで構成された製品です。
  電動丸鋸をご使用の際は、専用チップソーもしくはカット適性のあるチップソーを使用してください。製品のチッピングやチップソーの破損の恐れがあります。(詳細はP.5を確認ください。)
- 工具を使用する際は、工具メーカーの使用方法を遵守して加工作業を行ってください。
- **電動研磨工具を使用した研磨作業や切断加工はしないでください。加工時に火の粉が飛散する恐れがあります。**
- **切断面は、加工後、仕上げの木口処理として必ず面取りを行ってください。カットしていない面も面取りを実施してください。**
- 専用接着剤、抗菌防カビシリコーン、専用プライマー、防錆塗料については、それぞれのSDSにて詳細な安全情報をご確認ください。
- 本製品は、事業者を対象とした業務用製品です。廃棄する場合は、廃掃法および各自治体の条例等に基づき廃棄処理してください。
  (製品本体:複合廃棄物【廃プラスチック・金属くず】、保護フィルム【廃プラスチック】、段ボールケース等【紙類】)
- 施工用吸盤を長時間付けたままにすると、吸盤のゴム成分の影響により製品表面が着色する場合があります。事前に端材などでの確認をおすすめします。

⚠安全上のご注意

下記の注意事項は、怪我や事故を事前に防止するためのものですので、必ずお守りください。

注意事項	想定される危険性
●**指定の専用仮留めテープ・専用接着剤以外は使用しないでください。** ●下地作製は材料メーカーが指定する方法を厳守してください。	**剥がれによる落下の恐れ**
●**電動工具は使用方法を守って正しくお使いください。** ●**電動丸鋸をご使用の際は、専用チップソーもしくはカット適性のあるチップソーを使用してください。(詳細 P.5)** **カット適性のないチップソーを使用した場合、チップ破損の恐れがあります。** ●電動工具メーカー指定の保護カバー(安全カバー)を必ず正しく取り付けてください。刃物が破損した際、飛散した破片が当たって怪我をする恐れがあります。 ●作業時は周囲の状況に十分ご配慮ください。作業者以外は近づかないようにしてください。刃物が破損したり、切り粉等の破片が飛散した場合、 保護カバーがあっても破片が飛び出すことがあり、大怪我を負う恐れがあります。 ●刃物の使用中に火花が発生することがあります。**引火や爆発の恐れのある場所では使用しないでください。** ●電動研磨工具を使用した研磨作業はしないでください。火の粉が飛散する恐れがあります。	**工具の破損** **火花・飛散物による怪我の恐れ**
●作業者は、必ず保護具(保護メガネ・安全靴・防じんマスク・保護帽等)を着用してください。 ●運搬・作業時には滑り止めの手袋を着用するとともに、加工時に粉じんが発生するため、保護マスク・保護メガネを着用してください。なお、防じん丸鋸を使用し、換気を良くして作業を行ってください。万が一、粉じんが皮膚についたり、目・鼻・口に入った場合は、速やかに水で十分に洗い流してください。また、異常を感じたら、直ちに医師の手当てを受けてください。 ●カット・加工した端部で手を切る可能性があるため、**必ず端部を紙やすり(#120)で面取りしてください。** ●使用する専用接着剤・専用プライマーには有機溶剤が含まれているものがありますので、使用時には十分に換気を行い、火気を近づけないようにご注意ください。	**怪我もしくは** **健康障害を生ずる恐れ**

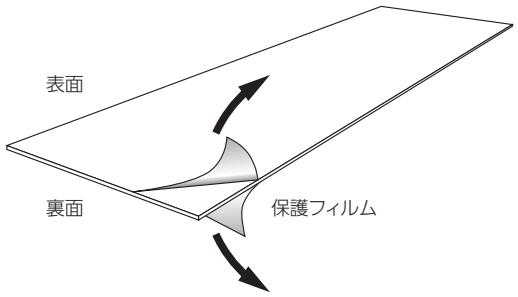
施工の手順

1. 材料確認・工具の準備
2. 下地の確認
3. 納まりの確認
4. 割り付け・下地プライマー処理
5. カット・加工
6. 製品端部の研磨処理・防錆処理
7. 裏面保護フィルム剥がし
8. 専用仮留めテープ貼り付け・専用接着剤塗布
9. 貼り付け・圧着
10. 表面保護フィルム剥がし・仕上げ

1 材料確認・工具の準備

1-1 商品仕様

- 製品構成に鋼板が含まれています。
- 表裏面に保護フィルムが貼られています。
- 接着剤塗布時(裏面)および施工完了時(表面)、フィルムの剥がし忘れにご注意ください。



品　名	サイズ	重　量
マグフィーノ	t3×(910×2,420)±2㎜	約15kg/枚

1-2 施工用部材(別売り)

施工用部材	品番･型番等	サイズ･容量	標準施工量	梱包入り数
専用接着剤	**SE-1**	333ml/本	1本⇒3×8サイズ1枚分	20本/ケース
専用仮留めテープ	**ZKMP30M40**	t1㎜×40㎜幅×15m長/巻	1巻⇒3×8サイズ1枚分	20巻/ケース
施工キット	**ZKMP10**	**SE-1**　333ml / 本 **ZKMP30M40**　40㎜×15m/巻	3×8サイズ 1枚分/セット	各1/ケース
補助部材	平目地 A 形状	L=3,075㎜/本	——	2本/ケース
	平目地 V 形状	L=3,075㎜/本	——	2本/ケース
	見切り B 形状	L=3,075㎜/本	——	2本/ケース
	見切り M 形状	L=3,075㎜/本	——	2本/ケース
	出隅 C 形状	L=3,075㎜/本	——	2本/ケース
	出隅 X 形状	L=3,075㎜/本	——	2本/ケース
専用プライマー	溶剤系(**JW-900N**)	1kg/缶	1kg⇒3×8サイズ3～4枚分	2缶/ケース
	水系(**RA-900**)	2kg/缶	2kg⇒3×8サイズ9～11枚分	1缶/ケース
抗菌･防カビシリコーン	**JK-57T**□	320ml/本	1本⇒12m～15m分	10本/ケース×2
	JKM120T□□□	320ml/本		20本/ケース
	ZCG102T□□□	**JKM120T**□□□　320ml/本		2本/ケース
		マスキングテープ	——	1巻
防錆キット	**ZKMP50**	防錆塗料50g/缶(第四類第二石油類)	参考塗布量(木口):～45m/缶	1缶
		筆	——	1本
		攪拌棒	——	1本
		マスキングテープ	——	3巻
専用チップソー	**ZKMP9D**	Φ125㎜×1.2㎜厚×60P	——	1枚

- 専用接着剤**SE-1**,抗菌防カビシリコーン**JK-57T**□もしくは **JKM120T** □□□(□は色品番)、専用プライマー**JW-900N**、**RA-900**はF☆☆☆☆です。
- 施工には必ず専用接着剤、専用仮留めテープをご使用ください。
- 専用プライマーの詳細は「割り付け・下地プライマー処理」工程(P.9参照)をご確認ください。
- **カット等の加工を伴う場合、チップソーは適切なものをご使用ください。**(詳細P.5参照)
- **製品端部には必ず防錆塗料を塗布し、木口が露出しないようにご注意ください。**

1 -3 加工工具

加工に関する工具は下記をご使用ください。
刃物の破損、劣化や、製品のハマカケが起こらないように、刃物は専用チップソーもしくはカット適性のあるものをご使用ください。

⚠ 電動研磨工具を使用した端部研磨処理は火花の発生や製品破損の原因となりますので、絶対に使用しないでください。

切断加工	穴あけ加工	仕上げ※
電動丸のこ、ジグソー **施工時における切断用チップソーについて** 本製品は構成材料に鋼板を使用しております。適性のある刃物を選定し、「外径」「刃厚」に適合する工具を使用してください。 (詳細は下記「チップソー選定時の注意事項」をご確認ください。)	ドリル ホールソー	紙やすり 金属やすり

チップソー選定時の注意事項

本製品は構成材料に鋼板を使用しています。カット適性の無い刃物によっては切断時に刃物の破損や製品の欠け、火花が生じる恐れがあります。
切断に用いる電動丸鋸用チップソーは**マグフィーノ専用チップソー「ZKMP9D」**をご使用ください。

⚠ セラール用チップソー「ZK-9□」ではカットできません。絶対に使用しないでください。

品番	外径(㎜)	刃厚(㎜)	本体厚(㎜)	穴径(㎜)	刃数	最高回転速度(rpm)
ZKMP9D	125	1.2	1.2	20	60	9,600



マグフィーノ専用チップソー
ZKMP9D
Φ125× 1.2 × 60P

- カット時の切断状態を確認し、適宜刃物の交換を行ってください。
- 加工に用いる電動丸鋸は最大回転数が9,600rpm以下のものをご使用ください。
- 電動丸鋸は適切な方法・用途で使用してください。製品表面へチップソーを真上から直接押し当てた場合、専用チップソーを使用していても火花が生じる恐れがあります。
- 切断面は大変鋭利になっております。カット後は必ず＃120程度の研磨紙で研磨してください。
- カット適性の無いチップソーを使用した場合、刃物の破損やカケ、切断時に火花が生じる恐れがあります。
- 専用チップソー以外を使用する場合、**必ず施工前にテストカットを行い**、カット適性を確認の上ご使用ください。

※本製品は鋼板を含むため、セラールなどをカットする場合に比べ刃物の消耗が早くなります。ご了承ください。
※カット方法に関する注意点については P.10 「カット加工の注意点」をご確認ください。

作業環境に関する注意点

- 電動工具メーカー指定の保護カバー(安全カバー)を必ず正しく取り付けてください。刃物が破損したとき、飛散した破片が当たり怪我の危険があります。
- 作業の周囲状況を考慮してください。作業者以外は近づけないようにしてください。
- 刃物は切断中に火花を発生することがあります。引火や爆発の恐れがあるところでは使用しないでください。
- 刃物は切断中に騒音を発生します。周囲の環境にご留意ください。また、作業の周囲に可燃物を置かないようにしてください。

服装・保護具に関する注意点

- 作業者は、必ず保護具(保護メガネ・安全靴・防じんマスク・保護帽等)を着用してください。保護カバーが取り付いた状態でも、刃物の破損、または切り粉の破片が飛散し怪我をする恐れがあるため、必ず保護具を着用し備えてください。
- 正しい服装で作業を行ってください。ネクタイ、袖口の開いたもの、網手袋などは身に着けないでください。長髪は帽子やヘアカバーで被ってください。回転部に巻き込まれて大怪我をする危険があります。

2 下地の確認

まずは、本製品の施工が可能な下地かどうか確認ください。

2-1 下地種類のチェック

平滑な下地を作製し施工してください。不陸のある下地へは施工できません。

施工可能な下地について	適さない下地について
■せっこうボード (推奨12.5㎜以上) ■ケイカル板※ (推奨6.0㎜以上・比重0.8以上) ■ラワン合板※ (推奨9.0㎜以上) ※ケイカル板、ラワン合板下地の場合は、専用プライマー アイカアイボン**JW-900N**または**RA-900**を全面に塗布してください。	■湿気を帯びた下地、湿気を帯びる可能性のある下地 ■曲面のある下地への施工 ■不陸の大きい下地への施工 ■ALC躯体、RC壁面ならびにモルタル壁面への直貼り(不陸のため) ■タイル面への施工(onタイル工法はできません。) ■クロス面、塗装面、化粧面への施工 ■天井面への施工 その他、上記「施工可能な下地」に該当しない場合は、必ず最寄りの当社までお問い合わせください。

※下地材の選定と構造は建築基準法や火災予防条例などの法令・法規に適合するように行ってください。

躯体への下地材の固定方法について

下地種類		注意点
軽量鉄骨 壁下地		スタッドは65形以上を使用してください。 下地材を専用ビスで200~300㎜ピッチで固定してください。 ※枠廻り・出隅・入隅部分の下地材端部は専用ビスで確実に固定してください。
RC壁	木胴縁の場合	24×45㎜程度の縦・横胴縁を300㎜ピッチで躯体にアンカー・カール・釘などで固定し、下地材を専用ビス(200~300㎜ピッチ)と接着剤を併用して固定してください。
	GL工法の場合 (せっこうボード)	せっこうボードメーカーの仕様を厳守してください。 ※GLボンドは水性ですので、施工後は十分に養生してください。 目安として約20日間は養生が必要です。(乾燥したことを確認してから施工してください。)

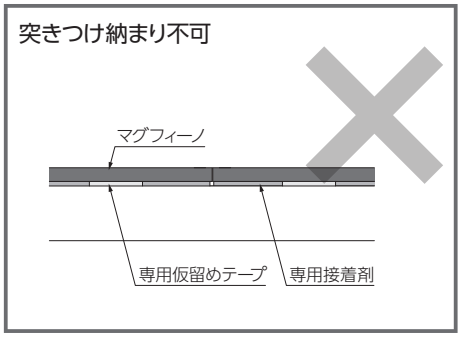
2-2 下地の施工精度のチェック

- 壁面下地は乾燥面とし、水平垂直、不陸・目違い・凹凸のないことを確認ください。
- 下地を固定するビスの頭が表面から突出していないことを確認してください。
- 下地不陸がある場合は、パテなどで調整し平滑な面を作製をしてください。
- 下地表面のゴミ、ホコリ、汚れ、水分等、接着の阻害要因は除去してください。
- 下地に動きがある場合は十分に固定してください。

3 納まりの確認

⚠ご注意

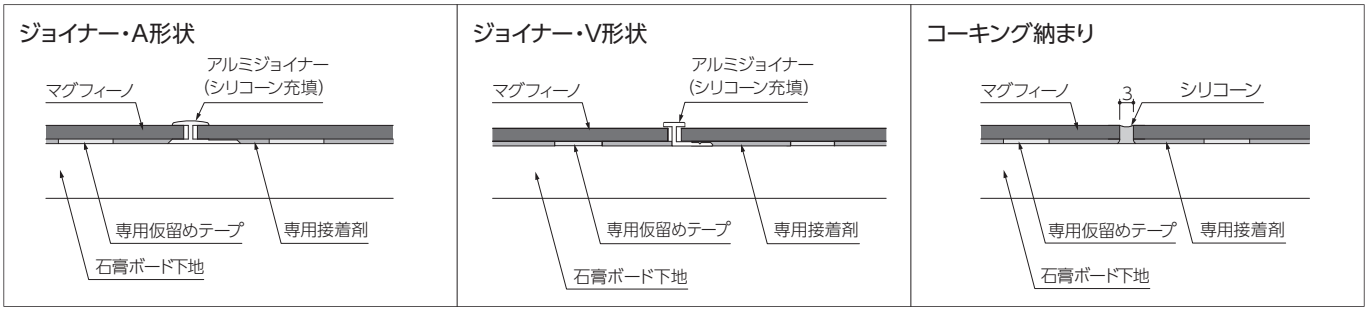
- **本製品を施工する際は、製品同士の突きつけ納まりや、廻り縁への突きつけ納まりはしないでください。**温度・湿度環境によっては製品の寸法変化によって伸縮が発生し、突き上げもしくは隙間が生じ、不具合につながる恐れがあります。
- **目透かし納まりをしないでください。**
  木口からの水の侵入により錆が発生する恐れがあります。
- **製品端部は必ず研磨処理および防錆処理を施してください。**(本書P.12参照)
- **推奨部材を用いたジョイナー納まりを推奨します。**
- ジョイナーは接着剤などを用いてしっかりと壁面に固定してください。
- **必ずジョイナーの中にシリコーンを充填して施工してください。**
- ジョイナーまたはシリコーンで製品端部が露出しないようにしてください。



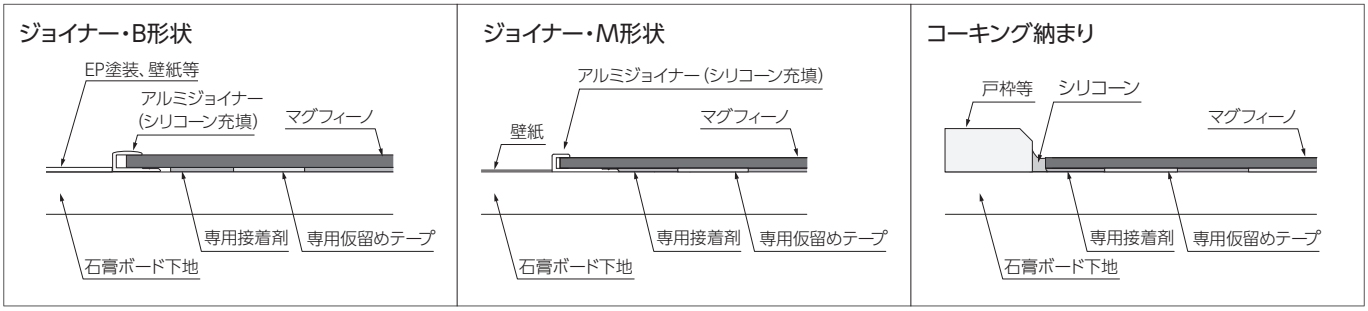
納まり例

⚠製品端部には必ず防錆塗料を塗布してください。

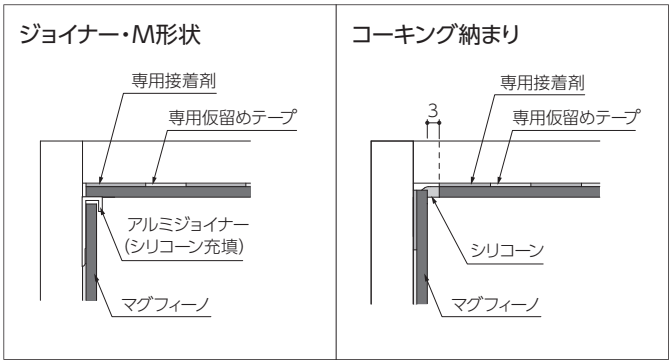
①平目地の納まり



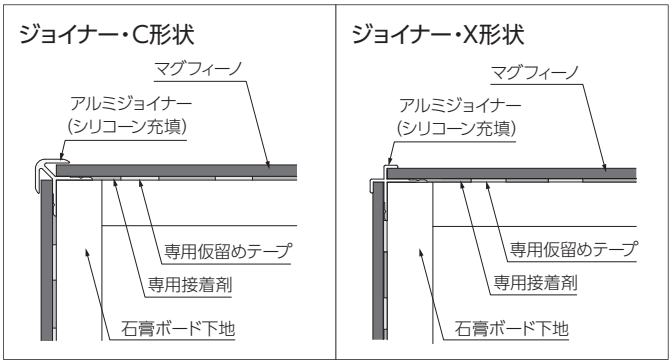
②見切り部の納まり



③入隅部納まり



④出隅部納まり



※マグフィーノの表面はシリコーンの密着が悪いため、表面にシリコーンが接着する箇所には、必ずプライマー(**JW-900N**)をあらかじめ塗布してください。

ジョイナーおよびシリコーン充填の手順、注意事項は、P.8をご覧ください。

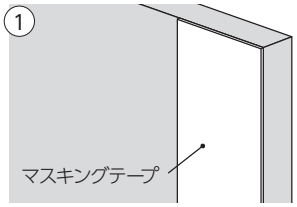
ジョイナーへのシリコーン充填の手順例、注意事項

- ジョイナーまたはシリコーンで製品端部が露出しないようにしてください。
- ジョイナー納まりの場合、ジョイナーの中へ必ずシリコーンを充填してください。
- 製品表面にシリコーンが付着した場合、速やかに拭き取ってください。

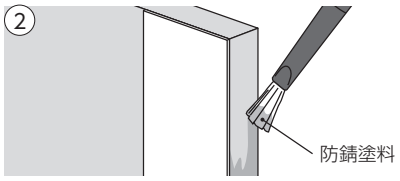


シリコーン充填をする場合は、④-1 もしくは ④-2 のいずれかの方法で充填してください。

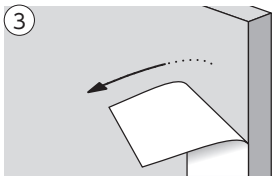
※ジョイナーのくわえ幅が狭い場合、シリコーンを充填する際は、くわえ幅に合わせてノズル先端を細く切るなどの対応を行ってください。



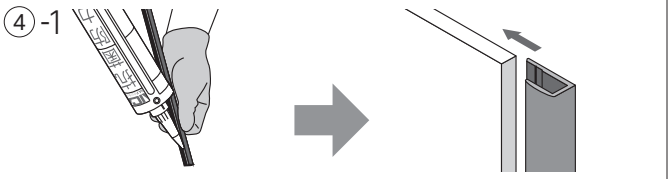
マスキングテープを貼り付けます。



防錆塗料を製品端部に塗布。
※防錆塗料塗布についての詳細は P.12 を確認ください。

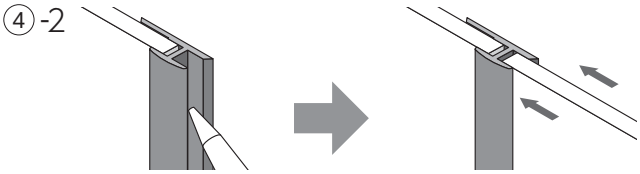


マスキングテープを剥がしてください。
※防錆塗料が乾いていることを確認の上、剥がしてください。



ジョイナーにシリコーンを
充填する

製品端部にジョイナー
を差し込む※



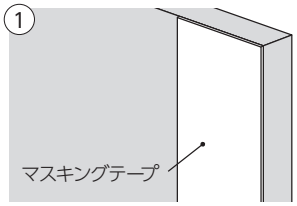
ジョイナーくわえ部分に
シリコーンを充填する

ジョイナーに製品を
差し込む※

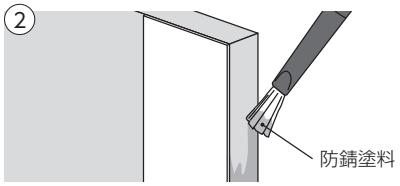
※ シリコーンがはみ出た場合は速やかに拭き取ってください。

コーキング納まりの場合の手順、注意事項

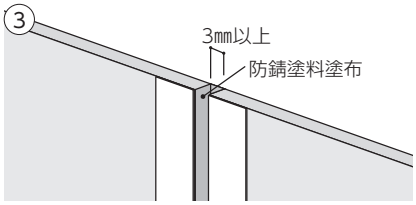
⚠ 製品端部には必ず防錆塗料を塗布してください。また、シリコーンは製品中の鋼板が露出しないように十分に充填してください。



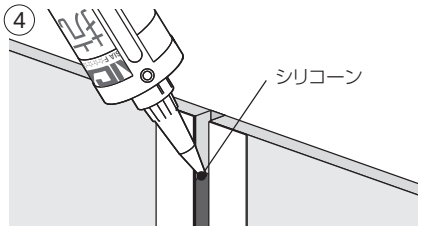
マスキングテープを貼り付けます。



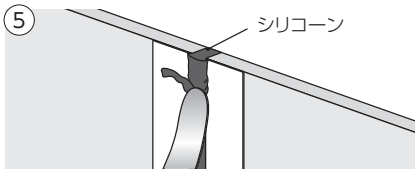
防錆塗料を製品端部に塗布。
※防錆塗料塗布についての詳細は P.12 を確認ください。



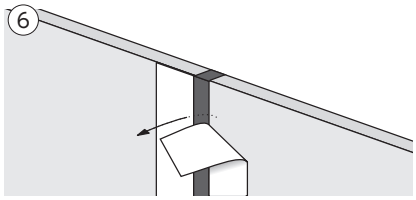
目地は約3㎜以上空けてください。



奥までしっかりとシリコーンを注入する。



ヘラなどを用いて、余分なシリコーンを
かき取る。
※かき取りにより鋼板が露出しないようご注意ください。

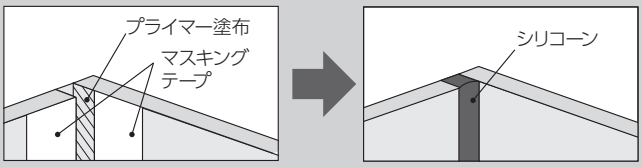


マスキングテープをゆっくりと内側に
剥がす。

⚠ コーキング納まりの場合でも **必ず防錆塗料を製品端部に塗布してください。**

⚠ 入隅のコーキング時の注意点

- 製品の表面はシリコーンの密着が悪いため、
  シリコーンが接着する箇所には、右図斜線部に必ず
  プライマー(**JW-900N**)をあらかじめ塗布してください。



4 割り付け・下地プライマー処理

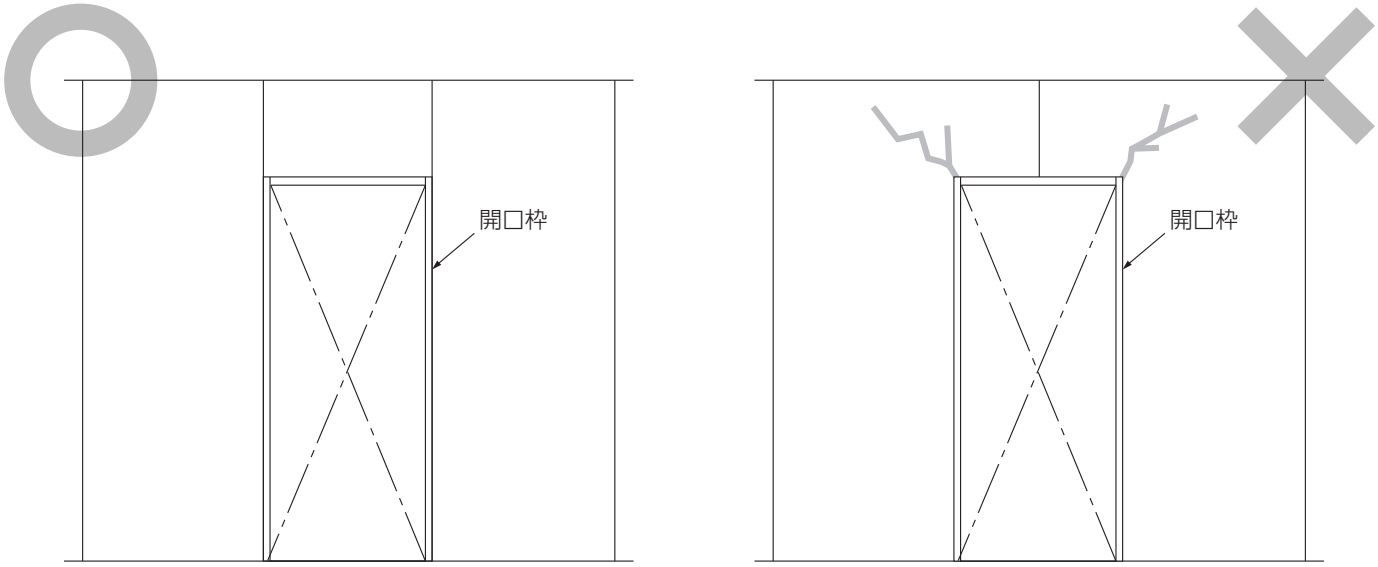
下記の注意事項を遵守して、割り付け・下地プライマー処理を行ってください。

⚠ 割り付け時の注意点

- 下地材とマグフィーノの目地が重ならないように、割り付けてください。
- マグフィーノは突きつけでの施工はできません。
- 開口部の位置および外観を考慮して、端材が少なくなるように割り付けてください。

切り欠き部がある場合

- 下図のような切り欠き部が大きい場合、クラックが発生する恐れがあります。複数枚を使用する割り付けを検討してください。



⚠ プライマー塗布の注意点

- マグフィーノを施工する部分の**下地全面（ケイカル・ラワン合板）**にあらかじめ専用プライマーを塗布してください。
- 下地材の選定と構造は建築基準法や火災予防条例等の法令法規に適合するように行ってください。

品番・型番等	サイズ・容量	標準施工量
溶剤系（**JW-900N**）	1kg/缶	1kg⇒3×8サイズ 3～4枚分
水系（**RA-900**）	2kg/缶	2kg⇒3×8サイズ 9～11枚分

- 専用プライマーは薄めずにそのまま（原液）ご使用ください。また、5℃以上でご使用ください。
- プライマー塗布後の養生期間および使用可能期間は下記になります。

JW-900N：塗布後、4時間以上、7日以内に製品を貼り付けてください。

RA-900：塗布後、下記時間を目安に乾燥させてから7日以内に製品を貼り付けてください。

（春秋期：12時間　　夏期：6時間　　冬期：24時間）

5 カット・加工

下記の注意事項を遵守して、カット・穴あけ・切り欠きを行ってください。

- 加工作業時は、防塵マスク、保護メガネ、手袋などの保護具を必ず着用してください。
- 製品の表裏面には保護フィルムがついております。カット・加工時に製品表面に傷等が付かないようにご注意ください。

5 -1 カット・加工時の注意点

⚠ 電動研磨工具を使用しないでください。加工時に、火の粉が飛散し危険です。
製品加工の際には作業の周囲に可燃物を置かないようにしてください。

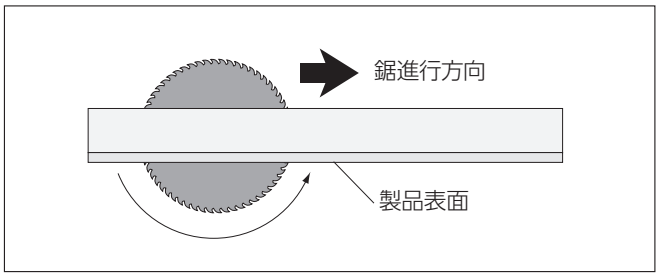
⚠ セラール用チップソー「ZK-9□」は絶対に使用しないでください。

- カット作業は加工に適した電動工具を使用してください。防塵電動丸鋸のご使用をおすすめします。
- 刃物の状態が製品の切断性、および製品のカット面の仕上がりに影響しますので、刃物状態をご確認ください。
- 切断に用いる電動丸鋸用チップソーはマグフィーノ専用チップソー「**ZKMP9D**」を使用してください。
- カット適性の無いチップソーを使用した場合、刃物の破損やカケ、切断時に火花が生じる恐れがあります。

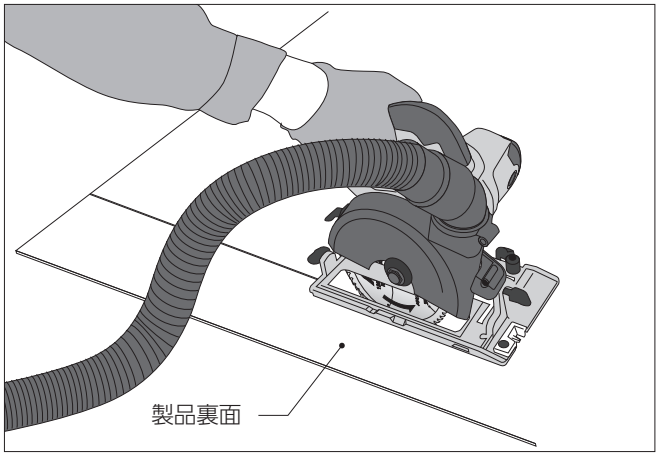
※チップソーの選定に関しての詳細はP.5「チップソー選定時の注意事項」をご確認ください。
※本製品は鋼板を含むため、セラールなどをカットする場合と比べ刃物の消耗が早くなります。ご了承ください。

⚠ 電動鋸使用時の注意点

- 電動工具を使用する際は、必ず刃物径・回転速度の適合する機種をご使用ください。
- 刃物の取り付け・交換は、必ず電動工具の電源プラグをコンセントから抜いて行ってください。不意に起動し、大怪我をする恐れがあります。



- 刃物取り付けの際は回転方向にご注意ください。反対方向へ取り付けた場合、刃先が破損し、飛散した破片で大怪我をする恐れがあります。
- 運動前にフランジの締め付け・スピンドルの振れ等をご確認ください。



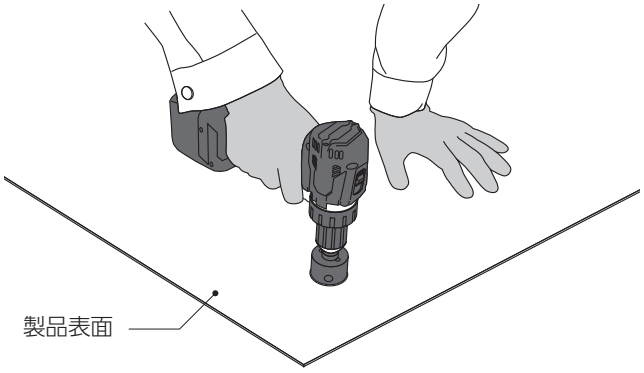
- カットは硬質断熱材などの上に置き、当て木を用いて必ず刃物を**表面**から入れて裏面から出るようにしてください。
  その際、クランプ等により本製品をしっかり固定してください。
  ※火花の発生や製品の破損の原因となる恐れがあります。
- 回転中の刃物および可動部には決して触れないでください。
- カット時に発生する切削粉等の異物は確実に除去してください。
  除去が不十分だと異物による擦り傷、へこみ等の傷の原因となります。集塵機を使用する場合は、粉塵爆発にご注意ください。
- 使用中に異常音・異常振動・切断面の異常な荒れ等が生じた場合は、直ちに作業を中止してください。
- 切削粉は適宜除去してください。除去せず作業を続けた場合、表面の傷や凹みの原因となります。

5 -2 加工穴あけ、切り欠き等の注意点

●穴あけ、切り欠きは必ず12Φ以上の刃物を用いて、表面マスキングをつけた状態で、**表面**からコーナー部に穴をあけてから行ってください。

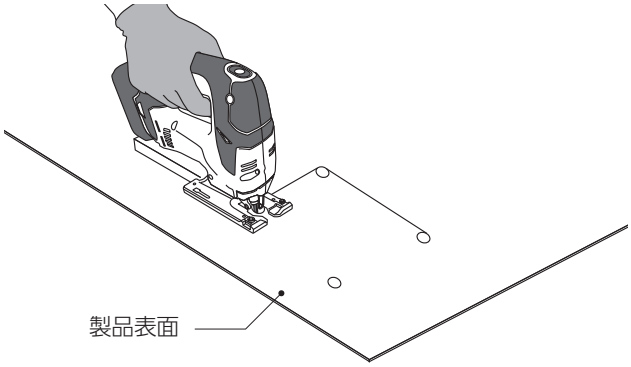
⚠ 穴あけ加工時の注意点

ホールソー



●自在ぎり・ホールソーを使用する際は、必ず金属用途のものを使用し、電動工具メーカーの定める方法に従い使用してください。
●表面にバリが発生した場合、＃120 程度のやすり等で研磨してください。

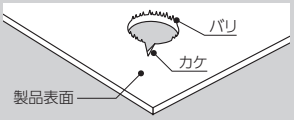
ジグソー



●ジグソーを使用する際は必ず金属用鋸刃を使用し、あらかじめ12Φ以上の穴をあけた後に加工するようにしてください。直接表面に刃を入れた場合、工具の破損や破片の飛散による怪我の恐れがあります。

ご注意

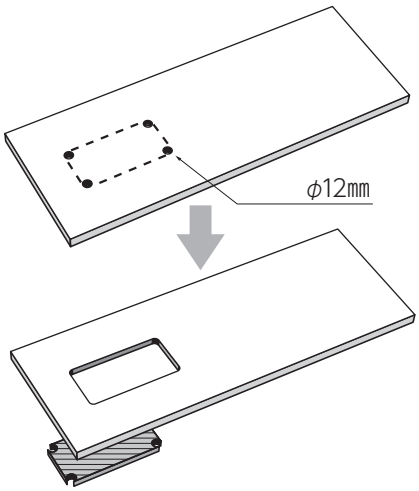
製品裏面からホールソーで加工した場合、製品表面にバリやカケが発生する可能性があります。
必ず製品表面から加工してください。

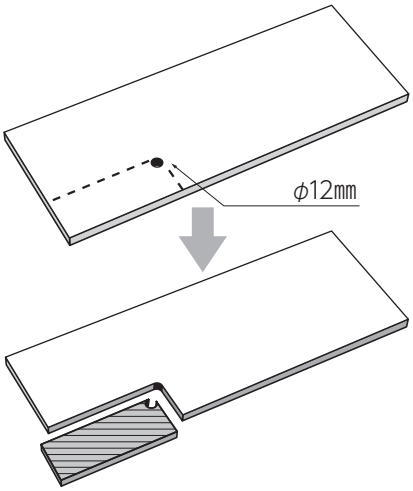


裏面から加工した場合

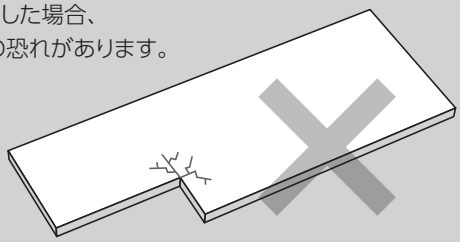
⚠ 穴あけ・切り欠き加工時の注意点

●穴あけ・切り欠き加工時は必ず 12Φ以上の刃物を用いて、製品表面からコーナー部に穴をあけてから行ってください。
ピン角でカットした場合、クラック発生の原因となる恐れがあります。

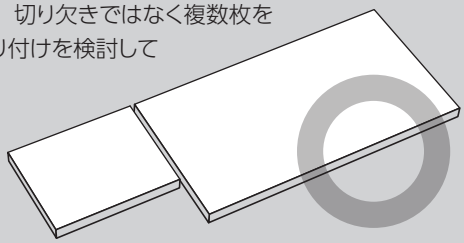




●ピン角でカットした場合、
クラック発生の恐れがあります。



●下記の場合、切り欠きではなく複数枚を
使用する割り付けを検討して
ください。

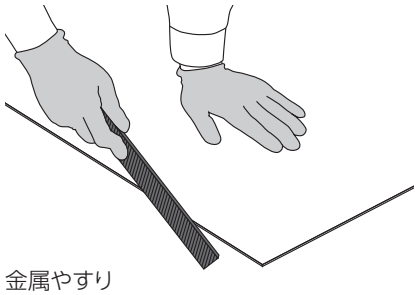


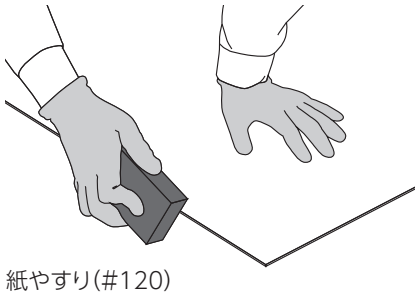
6 製品端部の研磨処理・防錆処理

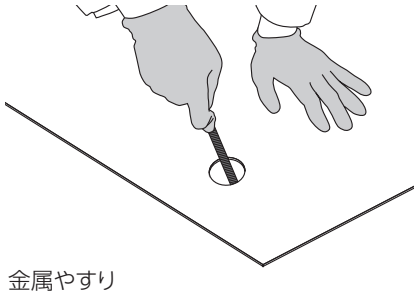
6-1 切断加工後の製品端部の処理

- 作業時は保護具を着用してください。
- 切断面は鋭利なため必ず面取りをしてください。
- 研磨の際は電動研磨工具を使用しないでください。
- カット加工後のバリ残り、微細なカケはクラック発生の原因となる場合があります。カット面は金属やすりや紙やすり(#120)を当て木にそえて、軽く面取りをしてください。金属やすりを使用する場合、目の細かいものを使用し、製品表面を傷つけないようご注意ください。
- **製品端部にバリや欠けが無いことを確認の上、次工程へ進んでください。**

加工方法一例


金属やすり

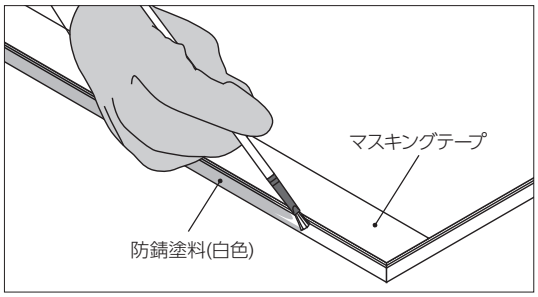

紙やすり(#120)


金属やすり

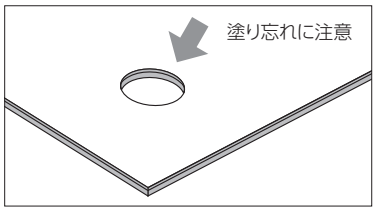
6-2 製品端部の防錆処理

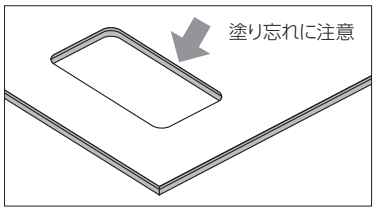
【使用方法】

- 塗布前に塗布面のゴミや汚れをふき取り清掃し、下地の面取り処理がされていることを確認ください。
- 製品端部付近の表裏面保護フィルムを剥がし、マスキングテープを貼り付けた後に、防錆塗料のはみ出しに留意して付属の筆を用いて均一に塗布してください。(塗布量目安:45m/50g)
- 塗布後、乾燥されていることを確認の上、次行程に進んでください。(乾燥時間目安:約20分)
- 防錆塗料が製品表面に付着した場合、速やかに拭き取ってください。
- 防錆塗料は希釈せずに原液のまま塗布してください。



⚠ 開口部の塗り忘れにご注意ください。





7 裏面保護フィルム剥がし

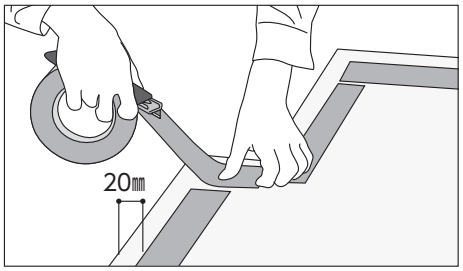
- **専用仮留めテープ貼り付け・専用接着剤塗布工程直前に本製品の裏面側の保護フィルムを剥がして本工程作業を実施してください。(必ず施工直前に実施ください。)**
- 裏面保護フィルムを剥がした状態で製品を放置すると、製品の変形によって施工が難しくなります。
  必ず施工直前に剥がしてください。

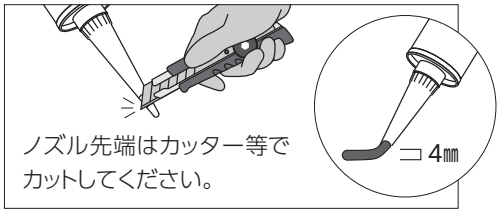
8 専用仮留めテープ貼り付け・専用接着剤塗布

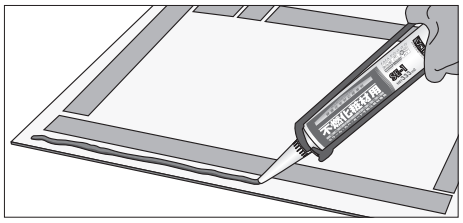
下記の注意事項を遵守して、専用仮留めテープ（40㎜幅）、専用接着剤の塗布を行ってください。

※必ず専用仮留めテープ(40㎜幅)を使用し施工してください。

- 施工作業時の環境温度が低い(5℃以下)場合は、専用仮留めテープと専用接着剤を温めてから使用してください。
- 専用仮留めテープおよび専用接着剤は、必ず下地側ではなく製品裏面に塗ってください。







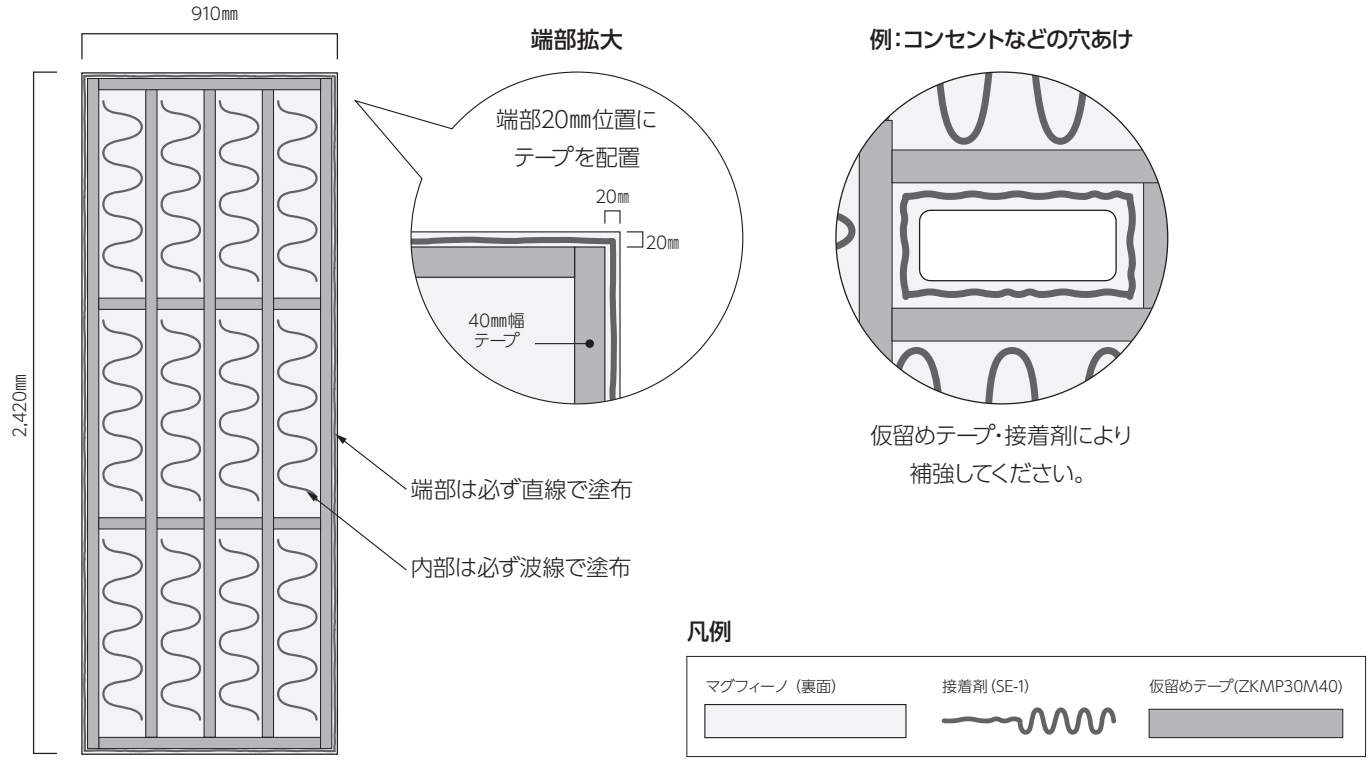
⚠ 仮留めテープ貼り付け時の注意点

- 本製品の端部に接着剤を塗布するために、製品端部にスペース20㎜をあけて仮留めテープを製品裏面側に貼り付けてください。
- 貼り付けたテープをよく押さえて、しっかりと圧着してください。
- 一度、剥れた仮留めテープは再使用せず、必ず新しい仮留めテープを使用してください。
- テープ使用量の目安は、製品1枚あたり(3×8サイズ)1巻(15m)です。
- 仮留めテープは標準塗布パターンを参考に、必ず外周部・中心部に貼り付けてください。

⚠ 接着剤塗布時の注意点

- マグフィーノに必ず専用接着剤(**SE-1**)を塗布してください。
- 接着剤は**高さ4㎜で製品側に塗布してください。**
- 接着剤の使用量の目安は、製品1枚あたり(3×8サイズ)1本(333ml)です。
- **接着剤塗布後10分以内に貼り付け圧着してください。**
- 接着剤塗布時、仮留めテープに接着剤が付着しないようにご注意ください。

標準塗布パターン



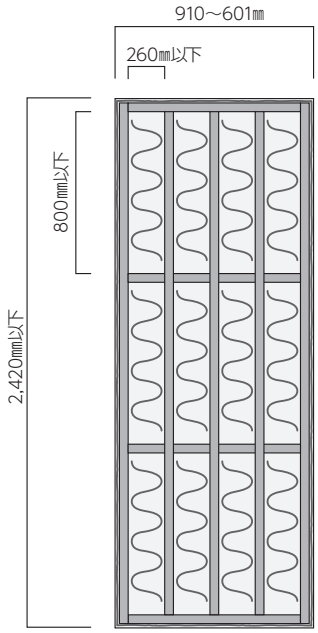
製品サイズごとの塗布パターン

カット等により製品サイズが小さくなる場合、下記例に従って専用仮留めテープ、専用接着剤の塗布を行ってください。

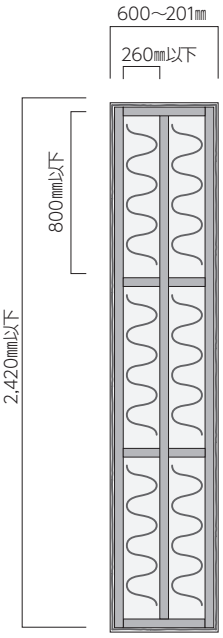
- 専用仮留めテープは必ず製品外周部、幅方向中心部に配置するようにしてください。その際、テープピッチは製品幅方向260㎜以内、製品長さ方向に800㎜ピッチ以下になるように貼り付けてください。(図1,2参照)
- 製品幅方向中心部にテープが配置されていない場合、下地不陸等により製品反発が強い際に、浮きや剥がれの原因となります。(図3)
- 製品外周部にテープが配置できない場合、長さ方向のテープ数を増やすなどで補助してください。(図4)
- 製品幅方向中心部にテープが配置できない場合、長さ方向のテープ数を増やすなどで補助してください。(図5)

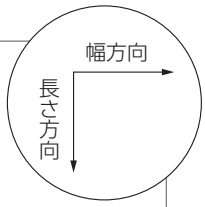
専用仮留めテープ配置例

【図1】幅910㎜～601㎜の場合



【図2】幅600㎜～201㎜の場合

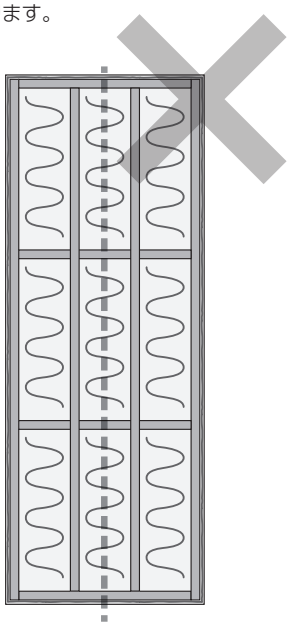




【図3】幅方向中心部にテープ貼り付けがされていない

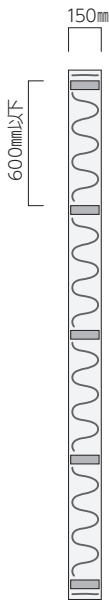
⚠ご注意

製品中心部に専用テープが配置されていない場合、施工後の外観不良等や剥がれの恐れがあります。



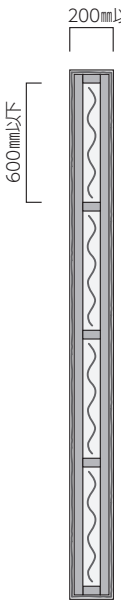
【図4】製品外周部にテープ配置できない場合

製品外周部にテープを配置できない場合、長さ方向のテープ数を増やして貼り付け・塗布してください。(テープピッチ 600㎜以下目安)



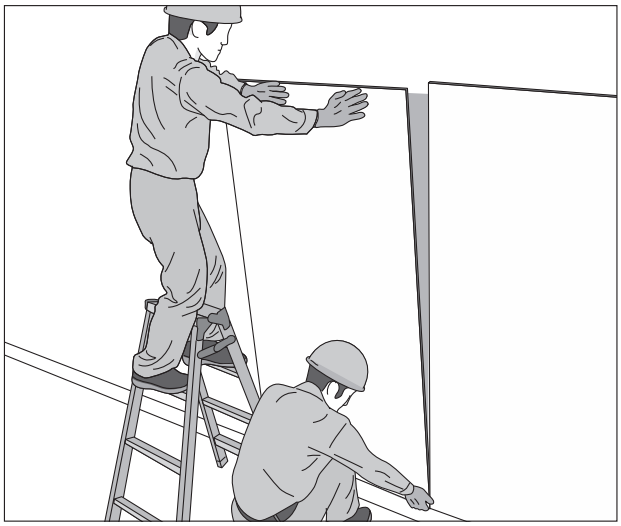
【図5】幅方向中心部にテープ貼り付けができない場合

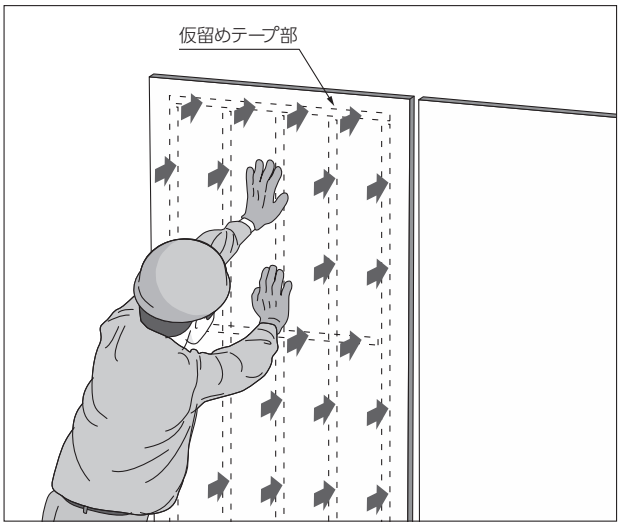
製品幅方向中央部にテープを配置できない場合、長さ方向のテープを増やす
(テープピッチ 600㎜以下目安)



9 貼り付け・圧着

下記の注意事項を遵守して貼り付け・圧着を行ってください。





⚠貼り付け時の注意点

- 本製品を貼り付ける際に、中央部に浮きが発生しないように注意してください。
- 貼り付けは**2人以上**で行ってください。
- 貼り付け時は開口部、切り欠き部に歪みが発生しないようにしてください。施工後のクラック原因になる場合があります。
- 仮留めテープが壁面に一度接着すると調整ができなくなります。
- 施工用吸盤を使用して施工する場合、施工前に本製品に影響がないことを確認してから使用ください。

⚠圧着する時の注意点

- **仮留めテープ部（上図:矢印の部分）をしっかりと押さえてください。**
  接着剤部を押さえて施工すると接着剤の泣き別れの状態で硬化し、不具合につながる恐れがありますので、ご注意ください。
- ゴムハンマーなどによる圧着はしないでください。また化粧面に強い衝撃を与えないでください。割れの発生や接着不良の原因になります。

10 表面保護フィルム剥がし・仕上げ

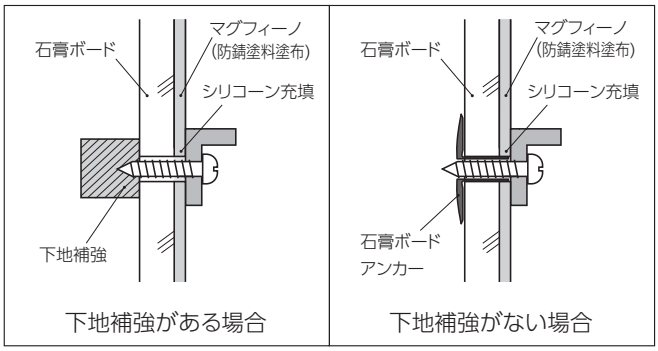
2日間以上養生後、**表面の保護フィルムを剥がしてください。**

※養生期間中は本製品へのマグネット用品の使用はお控えください。

11 その他の注意事項について

11-1 器具固定時の注意点

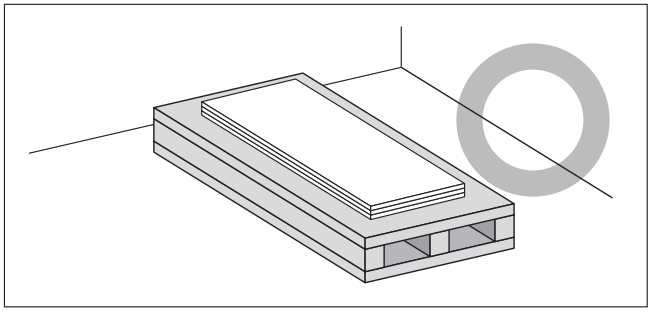
- マグフィーノ施工壁面に器具を取り付ける場合、本製品にビスを利かせないようにしてください。
- 器具の取り付けに必要な下地補強をしてください。
- 必ずビス径より大きな穴(通し穴)をあけて下地に固定してください。**製品の加工(通し穴)の端面は、面取りおよび防錆塗料を塗布し、シリコーンを充填してください。**
- 締め付けすぎると器具の周りの製品にクラックが生じる場合があります。

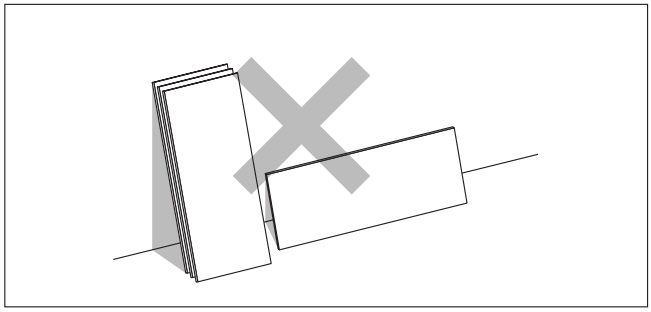


⚠ **ビスの締めすぎに注意し、本製品に負荷がかからないようにして取り付けてください。**

11-2 製品の保管、運搬時の注意事項について

- **反り防止のため、地面やコンクリート面への直置きは避け、パレット等の上に必ず平積みで保管してください。**
- 平積みした本製品の上にものを置いたり、踏んだりしないでください。
- 製品は高温高湿環境や直射日光、雨の当たる場所を避け、風通しの良い屋内で保管してください。
- **壁などに立てかけると、製品の変形や反りの原因になりますので、絶対におやめください。**
- 梱包から取り出して保管しないでください。
- 製品のマスキングフィルムを剥がして保管しないでください。製品の変形、傷つきの恐れがあります。
- 製品のたわみ防止のため、搬入などの運搬作業は2人以上で行い、製品がたわまないように垂直に持って運搬してください。
- 持ち上げおよび下ろしの際の局部荷重や衝撃により、本製品に縁かけ・クラック、割れが生じることがありますので。取り扱いは丁寧に行ってください。





11-3 不燃認定ラベルについて

- 平成12年施行の改正建築基準法により、不燃認定ラベルの貼り付け義務がなくなりました。

販売価格や施工部材などにつきましては、最寄りの支店・営業所へお問い合わせください。

https://www.aica.co.jp/ アイカ工業

業務用

●商品のお問い合わせはアイカ問合せセンターまでお願いいたします。

0120-525-100 TEL 052-409-8313 受付時間：9時～17時

※問合せセンター・全営業店所の営業日は月～金曜日、休業日は土曜日・日曜日・祝日です。
※フリーダイヤルは、携帯電話・一部のIP電話等からはご利用になれない場合がございます。

M022-04
26.05