

打込型粹木毛セメント板

セナミー ~SENAMY~

準不燃 QM-9701



株式会社 栄進工業

エコロジー・性能・施工性を求めて

セナミーとは、コンパネの代わりに型枠成形を行うもので、従来型の断熱材打ち込み工法とよりも様々なメリットがあります。



特徴

省資源

原料の木材は資源保護を優先的に配慮し、地場産の低質材や間伐材などを有効利用しています。製造過程に排出された残材などもほぼ**100%リサイクル**しています。

環境配慮

木毛セメント板は、環境負荷低減型建材の代表として**グリーン購入法**の指定資材となっています。また、循環資源を使用した商品として**鳥取県認定グリーン商品**の認定を取得しています。

無公害

アスベストなど健康を害する有害物質は一切使用していません。ホルムアルデヒド・VOC 放散低減型建材として**F☆☆☆☆**の証明を受けています。

耐久性

コンクリートの耐久性が飛躍的に向上します。透水型枠と同様の効果が得られます。

付着

表面が凹凸でかつコーポラスなためアンカリング効果もあり、 $2\text{kg}/\text{cm}^2$ の非常に高い付着強度があります。

プレカット

工場内で指示どおりの寸法にカットします。これにより、施工精度の向上や工期の短縮につながります。

工期短縮

コンパネを使用せずにコンクリートを打込むため、コンパネ解体の必要がなく、大幅な工期の短縮となり、コストダウンにもつながります。

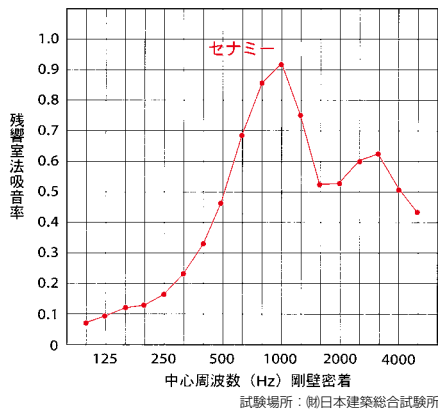
JIS A 1153 「コンクリート促進中性化試験」 促進材令6ヶ月

コンパネ型枠成形の打ち放し部分の中性化深さ 25mm
セナミーによる打込み面の中性化深さ 1mm
(促進材令6ヶ月とは、築60年の建物に相当します)

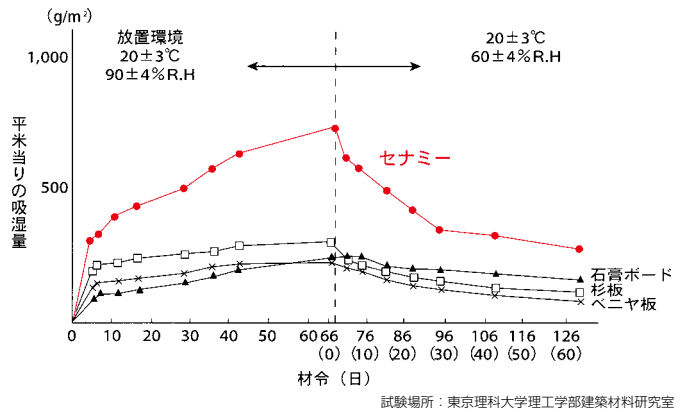
製品規格

	単位	種類		
厚さ(許容差)	mm	30(+1, -2)	40(+1, -2)	50(+1, -2)
幅×長さ(許容差)	mm	910×1,820(+0, -3)		
比重	mm	0.75 以上		
質量	kg/m ³	23 以上	30 以上	38 以上
曲げ破壊荷重	N	1,500 以上	2,000 以上	2,400 以上
曲げたわみ	mm	5 以下	4 以下	3 以下
熱伝導率	W/mK	0.11		
熱抵抗値	m ² k/W	0.273	0.364	0.455

吸音性能

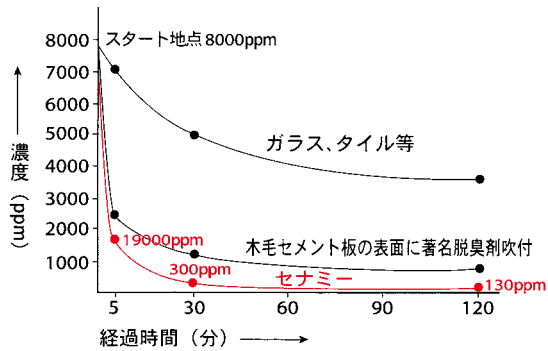


調湿性能

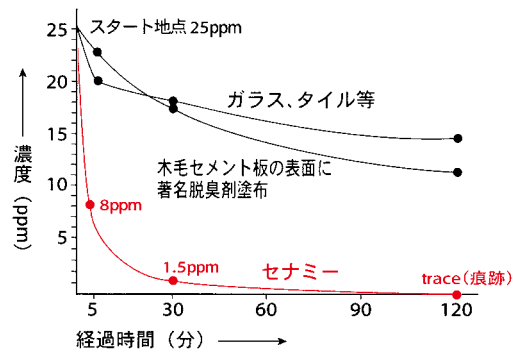


脱臭性能

脱臭性能測定試験 アンモニア

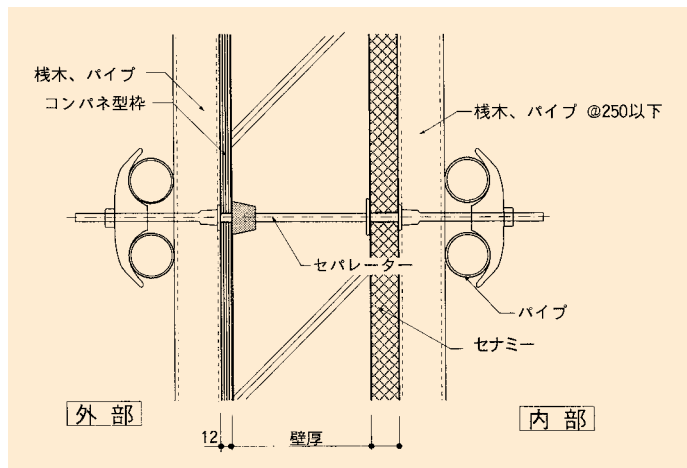


脱臭性能測定試験 トリメチルアミン



施工方法

- 1) パネルを施工する場合は、その性能を十分に活かし、意匠性・化粧性を大事にするために割付図を作成し、それに従い十分に注意して施工して下さい。
- 2) セナミーに接するパイプは角パイプをご使用下さい。縦目地部分には目違いが起こらないように固定パイプ又は栈木をダブルでご使用下さい。
- 3) スラブ・壁(梁等)の取付方法
 あらかじめ施工した壁の内側にスラブ用の端角、パイプを所定の間隔(250mm以下)に配置し、割付図通りにセナミーを配置して下さい。
 セナミーの四隅を栈木に仮留めする。壁面の直線を確認し、必要に応じて壁面のパネルにスラブのパネルくぎ又はビス(6~7cm)にて固定して下さい。(解体等の施工性を考慮しますと、プラくぎのご使用をお薦めします。)
- 4) コンクリート打設
 コンクリート打設30分前に、パネルに散水し、水分を十分に与えておきますとジャンカができにくく、コンクリートとパネルの接着も良好になり、又良好なコンクリートが打ち上がります。
- 5) 解体
 パネルの表面を傷つけないように十分に注意し、栈木・パイプ等を取り外して下さい。





注 意 事 項

保管上の注意

- ・平滑なところに3本の枕木を使用して保管して下さい。
- ・積み上げ高さは3m以下として下さい。

移動上の注意

- ・移動や吊上げの際は、ワイヤーの食い込みなどにより傷ついたり欠けたりしますので、損傷の無いよう十分に注意して下さい。

施工上の注意

- ・セナミーには表裏があります(納品時には表面が上になっています)。スラブ工事の場合は裏面が施工している人が見える方において留め付けて下さい。壁工事の場合は施工している人が表面が見えるよう施工して下さい。
- ・切断時には粉塵が発生しますので、粉塵吸引装置を設置し、作業服を着用の上、防塵マスク、防護メガネ等を使用して下さい。粉塵が目に入った場合は、こすらずきれいな流水で洗浄して下さい。また、粉塵を吸引した場合はうがいをし、洗い出して下さい。
- ・ご不明な点がございましたら、メーカー又は特約店にお問い合わせ下さい。

【製 造 元】

株式会社 **栄進工業**

日本工業規格適合性認証工場・国土交通省準不燃材料認定工場
〒689-0603 鳥取県東伯郡湯梨浜町小浜756-3
TEL(0858)34-2711 FAX(0858)34-2712
E-mail:eishin@mail2.torichu.ne.jp