

10mm 厚バイオマーブル®(DXV)加工説明書

この度はバイオマーブル®をお買い上げいただき、誠にありがとうございます。

ご使用前にこの加工説明書をよくお読みのうえ、正しく取り扱いください。

お読みになった後は、大切に保管してください。

施工方法につきましては、別紙の「10mm 厚バイオマーブル®カウンター(MC)施工説明書」をお読みください。

1. 安全

【作業上の注意点】

○バイオマーブル®は重量物であり、厚さ 10mm 品は約 15kg/m²になります。バイオマーブル®を取り扱う際は次の点に注意して安全作業を心がけてください。



- ・運搬の際は安全のため、滑り止めのついた手袋と安全靴を着用し、必ず 2 人以上で運搬してください。また、縁をしっかりと握り、水平ではなく、垂直に持って運んでください。



○バイオマーブル®を鋸で切断したり、研磨したりする際に粉塵が発生しますので、次の点に注意してください。



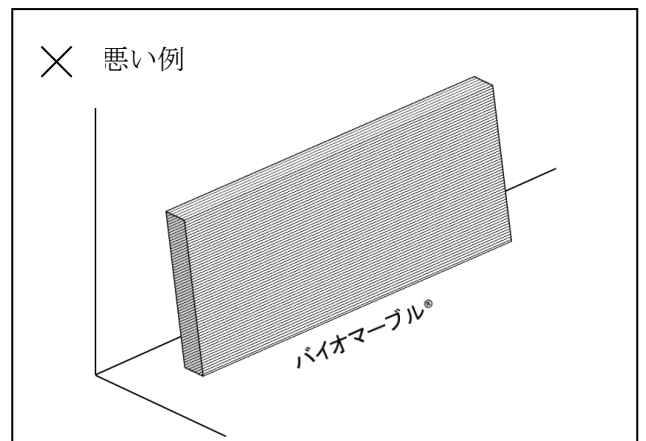
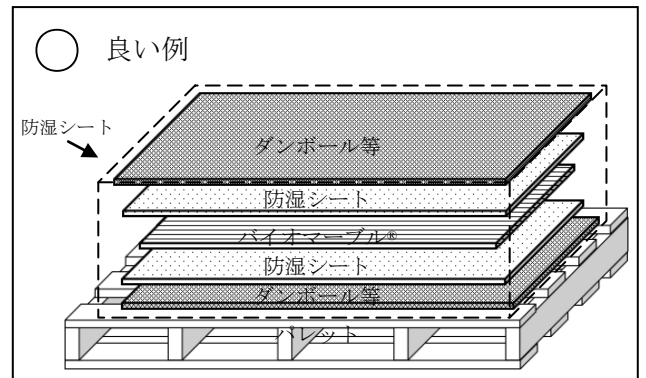
- ・切断や加工を行う際は保護マスクと保護メガネを着用してください。また、室内等の換気の悪い場所では、集塵機能付きの切断機等を使用するか、十分に換気できる環境を整えてください。

【取扱い上の注意点】

○フォークリフト等を利用できる場合、バイオマーブル®をパレットなどの上に載せて運搬してください。

○バイオマーブル®を保管する場合、次の点に注意して保管してください。

- ・地面やコンクリート床面には直接置かず、平らな場所に置いたパレットなどの上に平積みで保管してください。
- ・キズ防止のため製品より大きいサイズのダンボール等を敷き、ポリエチレンシート等の防湿シートで製品を挟んでください。さらに防湿シートを巻くなど吸湿対策を行って保管してください。
- ・バイオマーブル®が反る原因になりますので、立て掛けでの保管はしないでください。
- ・保管時に水に濡れると反りの原因になります。水に濡らさないよう保管してください。
- ・雨水や紫外線は反りや汚れの原因になることがあるため、屋外で保管しないでください。また、屋内でも、雨水や直射日光のあたる場所、低高温環境下では保管しないでください。
- ・長期にわたる保管では、荷重や温度、湿度等の様々な影響によって、反りが生じる可能性がありますので、防湿シートで包むなどの対策をしてください。



2. 切断・加工

【作業前の確認】

○ご使用前に以下の項目について、ご確認ください。



- ・注文した品番、数量と異なっていないことを確認してください。
- ・輸送上の破損やキズなどが無いことを確認してください。

【機械・工具類】

○下記機械・工具類をご用意ください。

- ・切断・加工

大型機（持ち運び不可、工場等で使用）：パネルソー、ランニングソー、NC 機

小型機（持ち運び可、現場でも使用可）：ハンディソー、ホールソー、電動ドリル

- ・面取り、研磨：ハンドトリマー、グラインダー、ルーター、オービタルサンダー等サンダー機、耐水ペーパー
サンドペーパー
- ・圧縮：万力、クランプ、締めハタ金

【接着剤】

○推奨接着剤は下記商品名になります。用途に合わせてご使用ください。

用途	商品名	種類	メーカー
バイオマール®と裏打ち材、前垂れ補強材との接着	ボンド MPX-1	変成シリコーン樹脂系	コニシ(株)
コーキング	ボンドシリコンコーク※1	シリコーン樹脂系	コニシ(株)
前垂れ、バックガードの接着	瞬間接着剤※2 アロンアルファ 人工大理石用クリア アロンアルファ 人工大理石用ホワイト	シアノアクリレート系	東亜合成(株)

※1：色には種類がございますので、ご希望の色を選定しご使用ください。

※2：バイオマール®の木口が白系である当社品番 899 及び 7142 についてはホワイトを推奨します。それ以外の品番についてはクリアを推奨します。

【切断・加工】

○バイオマール®は硬い素材であり、抵抗が大きいため、ご注意ください。超鋼刃でも切断・加工できますが、ダイヤモンド刃のご使用をお勧めします。適切な工具を使用し、適切な切断・加工を行ってください。不適切な条件や切れ味の悪い工具等で加工を行いますと、外観を損ねることがありますので、ご注意ください。

2.1. 切断

- ・製品の浮き上がり、振動がないように固定し、上記工具類の切断機を使用してください。
- ・曲線切断を行う場合は、NC 機で行ってください。

2.2. 加工

2.2.1. 外周木口加工

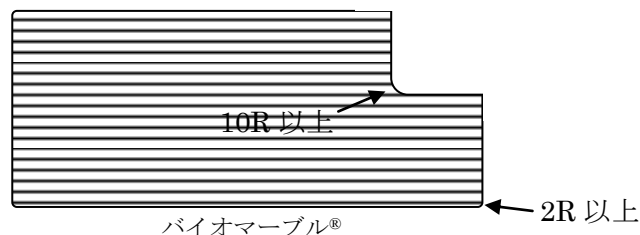
- ・外周木口面の R 加工、ストレート加工等を行う場合は NC 機をご使用ください。また、ダイヤモンド刃の使用を推奨致します。

2.2.2. 穴加工

- ・シンク、水栓、洗面等の穴加工を行う場合は、NC 機をご使用ください。水栓等の小径穴加工は U 溝ビットの使用、又はストレートルーターとの併用を推奨します。

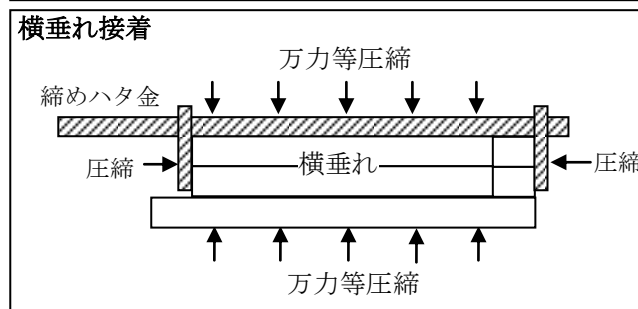
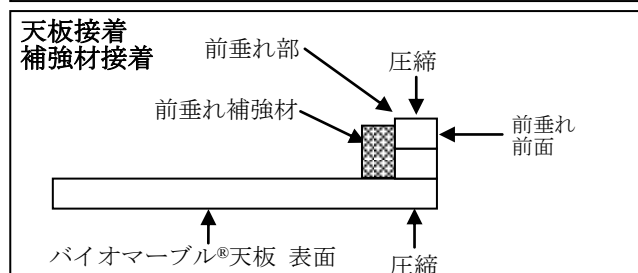
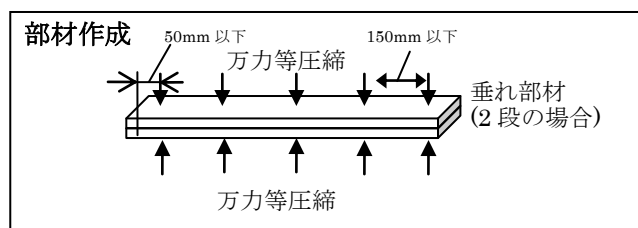
2.2.3. 切り欠き（隅 R）加工、外側コーナー R（角 R）加工

- ・切り欠き隅部は NC 機、電動ドリル、ホールソー等で必ず 10R 以上の R 処理を行ってください。柱廻りに使用される場合も必ず 10R 以上の R 処理を行ってください。
- ・外側の角部は安全のため 2R 以上を推奨します。



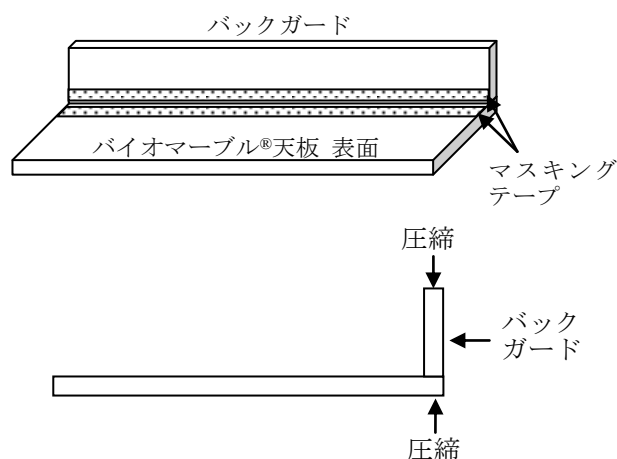
2.2.4 前垂れ加工

- ・前垂れ加工を行う場合、前垂れ部材を先に作製する事を推奨します。バイオマーブル®を積層し推奨瞬間接着剤を十分に塗布し接着、万力等で圧縮します。このとき両端から 50mm 以下の位置、150mm 以下の間隔で 8 分以内に圧縮し、幅 15mm の場合 2 時間以上静置してください。
- ・次に前垂れ部材と天板を同じ手順で接着し、接着後前垂れ前面を切断機でカットし、カットした木口面を研磨仕上げしてください。
- ・最後に前垂れ補強材（9mm 厚以上の合板）を推奨接着剤にて接着してください。
- ・横垂れや後垂れ加工も行う場合は、前垂れと同様の手順で部材の作製を行ってください。横垂れを接着する際は、垂れ同士の接着面にも接着剤を塗布し、垂れ同士は締めハタ金、天板と横垂れは締めハタ金の上から万力等で同時に圧縮してください。後垂れも横垂れと同じ手順になります。



2.2.5. バックガード加工

- ・バックガードの取付けを行う場合、任意の幅×間口長さにかットしたバックガード部材をご用意ください。
- ・天板側、バックガード側の接着面以外に汚れ防止のためマスキングテープで処理を施し、推奨瞬間接着剤で接着、万力で圧縮してください。接着時にマスキングテープを巻き込まないように注意してください。
- ・2 時間以上圧縮し、はみ出した接着剤の清掃、仕上げを行ってください。
- ・バックガード取付け後のカットは避けてください。そのため、接着・圧縮時に両サイド及び裏側が大きくズレないように注意してください。



2.3. 面取り

- ・切断や加工後は安全のため、端部の面取りを行うことを推奨します。面取りを行わないと、端部に接触した際に怪我をする恐れがあります。
- ・面取り加工にはNC機、ルーター、ハンドトリマー、サンドペーパー、耐水ペーパー等をご使用ください。

2.4. 研磨仕上げ

- ・NC機で仕上げを行う場合、ダイヤモンド刃をご使用ください。
- ・正寸カットをNC機以外で行う場合、木口面に鋸の刃痕が残りますので、目につく木口面はグラインダーやオービタルサンダー等をご使用頂くか、手で研磨仕上げを行ってください。研磨紙の番手は徐々に上げ、粗い番手の跡が残らないよう仕上げてください。
- ・化粧面にキズが付く恐れがありますので、化粧面に研磨紙が当たらないように注意してください。



2.5. 裏打ち（施工のため裏打ちが必要な場合）

- ・加工したバイオマール®カウンターを側板や背板、間仕切り板等の枠組み下地へ施工する場合は、L型金具で固定することを推奨しており、L型金具を裏打ち材にビス留めする必要があります。L型金具留めする箇所に長方形の駒木、又は正方形の駒木を裏打ち材として推奨接着剤にて接着してください。全面裏打ちは膨張率の違いにより反りの原因となるため、推奨できません。

（下地形状や裏打ちの詳細については別紙の「10mm厚バイオマール®カウンター（MC）施工説明書」をご覧ください）

※施工方法及び取扱い上の注意事項につきましては、別紙の「10mm厚バイオマール®カウンター（MC）施工説明書」をご覧ください。


その他ご不明な点につきましては、日本デコラックス(株)カスタマーセンターまでお問い合わせください。

お問い合わせ先

日本デコラックス株式会社
<http://paneat.decoluxe.co.jp>

カスタマーセンター

〒480-0103 愛知県丹羽郡扶桑町柏森前屋敷10 TEL (0587)91-3501 FAX (0587)91-3505

フリーダイヤル  **0120-19-3501** ※携帯電話、スマートフォン、PHSからはご利用になれません

Man-001-2