

---

TETSUSABI

鉄 鋳 シ ー ト

---



MATERIO

MANUAL

施 工 マ ニ ュ ア ル

## 目次

---

<b>1</b>	鉄錆シートとは	02
<b>2</b>	施工・使用上の注意	03
<b>3</b>	貼り付け基材の下地調整	04
<b>4</b>	平面部の貼り付け	05
<b>5</b>	入隅部の貼り付け	07
<b>6</b>	出隅 及び コーナー部の貼り付け	09
<b>7</b>	シートのつき合わせ	11
	お問い合わせ	

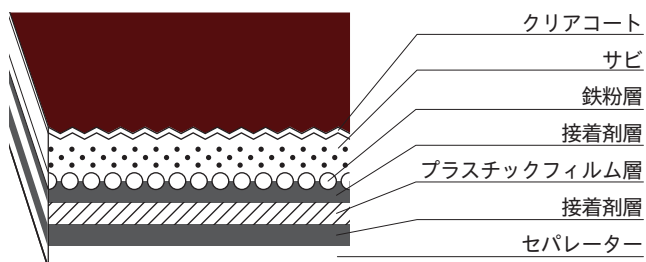
## 1 製品概要

### マテリア「鉄錆シート」

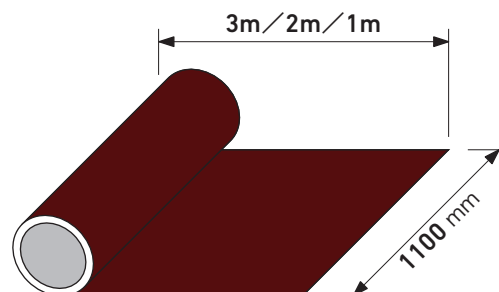
鉄錆とは、鉄の表面に生じる酸化物です。  
鉄のサビにも黒錆や赤錆など様々なサビがあります。  
本物の鉄錆を1枚のシートにした「鉄錆シート」。  
生きた素材だけに許された、限りなく生み出される色や質感は、鉄錆がいまも深化を続ける証です。  
比類なき重圧感と表現力は、空間装飾の可能性を次々と広げていきます。

## 2 構造（断面図）

- 鉄錆シートは平面であれば金属・プラスチック・木材・ガラスなど素材を選びません。
- 鉄錆シートは時間や天候・季節に影響されることなく、いつでもすぐに、容易に施工できます。



## 3 製品仕様



## 4 製品の種類

鉄錆の色・模様は、プリント・塗装ではなく、化学反応によって生じるため二つと同じものではなく、場所により微妙な表情の変化を生み出します。

- 基本色 ———— 6種類  
黄土 / 黄土雨だれ縦流れ / 黄土雨だれ横流れ  
焦茶 / 焦茶雨だれ縦流れ / 焦茶雨だれ横流れ
- 特注色 ———— 5種類

## 5 用途

- 建築屋内仕上げ（店舗、ホテル、結婚式場）  
個性的落ち着いた空間表現ができ、内装材として広い壁面や柱巻に最適です。自然な鉄錆の風合いが独特の雰囲気を作ります。
- 屋内サイン・ディスプレイ  
本物志向の看板などサインのベース材として使えます。

鉄錆シートの貼り付け作業は、下記の条件で行ってください。

## 1 作業環境

鉄錆シートの貼り付け作業は、15℃～30℃の室内温度のもとで行ってください。もし低温下で行う場合は、ジェットヒーターや熱ランプ、ドライヤーなどで基材の温度を高めながら行って下さい。

貼り付け作業は、きれいな場所で行ってください。ほこりやシートのごみが基材と鉄錆シートの間に入り込むと仕上がったシートの表面に突起ができる原因となります。

なお、プライマーや下地調整用シーラー等は可燃性引火物ですので火気のないところで塗布し、作業時は換気を十分行って下さい。

作業台は適切な高さや広さを確保し、ダンボールや紙・布などを敷き鉄錆シートに傷がつかないように注意して下さい。

## 2 推奨ツール

鉄錆シートは、裏面の離型紙を剥がして基材に圧着するだけで簡単に貼り付けができます。貼り付け作業を、確実にを行うために、次のような道具および材料を準備して下さい。

- Mグレイダー
  - ドライヤー
  - カッター
  - ウェス
  - 巻尺
  - スチール製定規
  - プライマー
  - 刷毛
  - 清掃溶剤（アルコール・ラッカーシンナー）
  - 針またはピン
  - その他
- マスキングテープ、作業用軍手、ヘラ、サンドペーパー、パテ、シーラー、養生用シート、ランプ、ジェットヒーターなどの低温時の暖熱器、照明器具など。

## 3 保管・運搬上の注意

鉄錆シートは、清潔で湿気のない冷暗所に平置きにて保管して下さい。購入後はできるだけすぐに使用して下さい。

運搬時は下積みを避け、鉄錆シートがつぶれたり、折れじわがつかないように注意して下さい。

1枚（3m）あたり、約5kgありますので、運搬にご注意下さい。

## 4 その他の安全上の注意

- セパレーターは滑りやすいので転倒事故等にはご注意ください。
- 人体への貼り付け等、本来の用途以外でのご使用はお避けください。
- 手作りにて製造しておりますので、1枚1枚柄や風合いが異なります。
- また、柄・風合い・サビが進行します。（1枚のシート上でも、部分によって、柄、風合いが異なる場合があります。）
- 納期にお時間を頂く場合がございますので、枚数等に関わらず計画段階で在庫・納期・ロットのご確認をお願いします。
- カatalogの写真と製品の色とは異なる場合があります。
- 写真から製品全体のイメージをして頂く事は困難ですので、計画段階にてご相談ください。
- 表面に、直接触れると手や衣服に付着する事があります。
- 製法上、表面が平滑ではないので、光の加減や見る角度により凹凸が目立つ場合があります。
- 貼付け基材は、平滑な素材をお選び頂き、耐久性や美しい仕上がりの為に十分に下地処理を行ってください。
- 製品の表面は傷つき易いため、直接表面を押さえての貼り込み施工はお避けください。シート表面にセパレーターなどの滑りやすい素材を当てて圧着してください。（施工ツール Mグレイダー等をご用意しておりますのでご使用ください。）
- 施工の際には、サビの粒などが落ちることがありますので、周囲を養生し、保護メガネなどをご使用ください。万が一、目に入ったり異常を感じられた場合は、すみやかに眼科医を受診してください。
- 場所によっては滴などで床面にサビが付着する場合があります。
- 鉄錆シート黄土・焦茶には、雨だれの柄はありませんが、大小の模様が入る場合があります。同様に雨だれ柄の製品にも大小の模様が入る場合があります。
- 鉄錆シートは、マトリックス粘着仕様ですので、水貼り施工はせず十分に圧着施工してください。  
（ドライヤーなどで温めての圧着が有効的です）また、湿度の高い場所や常に湿った状態の場所での使用はお避けください。
- クリアコート層で、表面を保護していますが、手や衣服にサビが付着する場合があります。クリアコートは、サビの進行を止めるものではありません。
- 屋外で使用する場合、サビの進行が早くなる場合があります。
- 施工現場・保管場所の周囲にサビ移りする可能性があります。施工現場によっては、周囲にサビ止め処理が必要となります。
- 鉄錆シートは、マシンカットは出来ませんが、レーザーカットが可能です。
- 施工の際、重ね貼りはできません。

鉄錆シートは平滑できれいな表面を持った基材には、どんなものでも貼ることができます。

しかし、鉄錆シートの接着力を高め、耐久性の確保と美しい仕上がりのために、貼り付ける基材に応じた適切で十分な下地処理が必要です。各種の基材に応じて下地処理を確実に行ってください。

### ① 基材表面を平滑にする

基材表面の凹凸は接着性と仕上がりに影響します。凹凸がある場合はパテ埋めを行ない、サンドペーパーで全体が平滑になるように仕上げてください。

### ② 汚れ除去する

ゴミや汚れは接着力を低下させます。アルコールやラッカーシンナーを使用してウェスで基材表面を十分に清掃してください。

### ③ プライマー処理をする

鉄錆シートの接着性を高めるため、プライマーをむらなく均一に刷毛塗りしてください。

◆プラスチックのなかには、接着力が得られないものや気泡の発生等が生じるものがありますのでご注意ください。

下地処理	基 材					
	ラワンベニヤ シナベニヤ	石膏ボード 石綿スレート 硅酸カルシウム板	モルタル	アルミニウム ステンレス	ボンデ鋼板 メラミン塗装鉄板	オイルペイント 処理鋼板
1.前処理	釘頭の処理		ひび割れ確認 乾燥状態確認	錆の確認		
2.シーラー処理	基材の状態に 応じて処理	必要		基材の状態に応じて処理		必要(注1)
3.パテ処理	必要(注2)					
4.サンディング	#180～#240サンドペーパー使用					
5.表面清掃	アルコールで表面清掃					
6.プライマー処理	市販プライマーを前面塗布			市販プライマーを端部に塗布		市販プライマー を前面塗布

(注1) アルコール系のシーラーを使用してください。オイルペイントを剥離剤などで落とした場合は防錆処理をしてください。

(注2) 上塗り用を使用してください。必要に応じて下塗り用と併用してください。併用の場合は、3.4.を繰り返して行ってください。

## 4

# 平面部の貼り付け

鉄錆シートは、基材表面の平滑性が仕上がりに大きな影響を与えます。充分な下地調整を行い、さらにごみなどの付着物を完全に除去いたうえて、貼り付け作業を行って下さい。

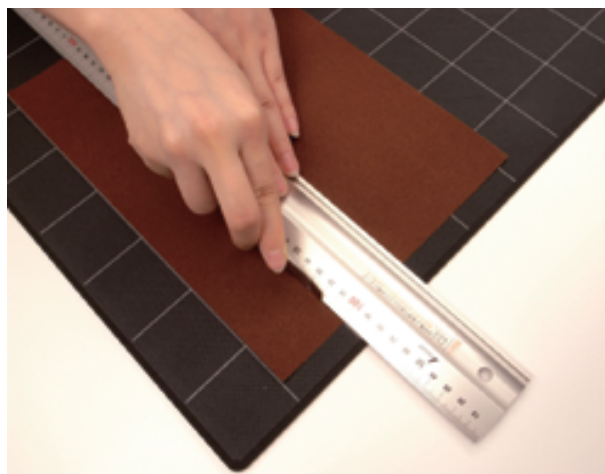


## 4

### 平面部の貼り付け

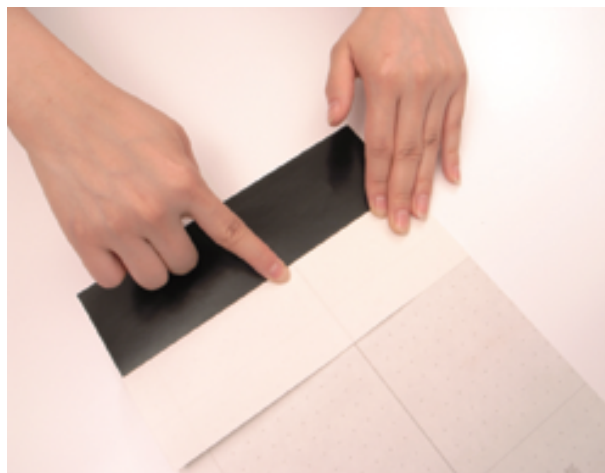
### ① 採寸と裁断

まず、貼り付け部分の正確な採寸を行ってください。次に多少のゆとりをみて、必要寸法より4~5cm大きめにシートをカットしてください。シートには離型紙に10cmのグリッドが印刷がされており、カット時の目安にしてください。



### ② 位置決め

カットしたシートを貼り付ける面に置き、全体の位置決めを行いません。次に、シートの離型紙を端部から10cmはがし、折り曲げた後、指で上から軽く押して移動しながら仮圧着してください。



### 3 先端部の貼り付け

鉄錆シートは、表面に本物の鉄錆が付いているため、グレイダー等の圧着にはご注意ください。

剥離紙のようなすべりの良い素材をグレイダーに巻きつけて施工してください。

先ほど折り曲げた離型紙の端に沿って、下から上へグレイダーで圧着してください。最初に中央部分から圧着を行い、次に左右を圧着してください。



### 4 全体の貼り付け

片手で離型紙を20~30cmくらいずつはがしながら、鉄錆シートを下方方向に軽く引っ張り、上から下へと圧着してください。

先ほど折り曲げた離型紙の端に沿って、下から上へグレイダーで圧着してください。

グレイダーを貼り付け面に対し、45°に傾け、中央から左右に向けて一度圧着したところと半分くらい重なるようにずらしながら圧着してください。

また、離型紙は折り曲げずに、その弾力性を利用して、剥がしながら貼り付けを行うと粘着剤が基材につくことがなく作業できます。往復で圧着を行うと気泡が入りやすいので、圧着は中央から左右に行ってください。



### 5 貼り付けの確認

気泡ができた場合は、全体を貼り終えてから針やピンで気泡に穴を開け、指またはグレイダーで空気を追い出して圧着してください。

一度貼ったシートは、再度剥がしを行なうと、表面の鉄粉が脱落しますので、貼付けは十分注意して下さい。



### 6 気泡の処理

全体をもう一度強く圧着し、特に端部は丁寧に行ってください。



### ① 下地処理

入隅部に鉄錆シートを貼る場合は、その部分の接着力を高めるため、プライマーを角部の左右幅 約5cm程度の範囲に他より多めに塗布してください。

### ② 採寸・裁断

前記の平面部の方法に従って行ってください。

### ③ 位置決め

貼り付け作業は入隅部を境に大きい面積の方から行います。前記の平面部の方法にしたがい、離型紙をカットした部分を入隅部に合わせ、入隅部を境に面積が広い方を仮どめしてください。

### ④ 最初の貼り付け

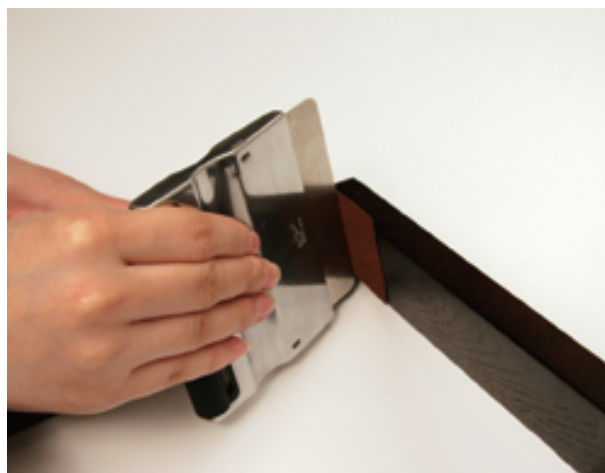
入隅部に対して、面積が 広いほうから離型紙をはがして貼り付けてください。その際、面積の狭い面の離型紙は、剥がさないで、そのままにしておいてください。

### ⑤ 全体の貼り付け

入隅部の貼り付けは、角部に気泡やたるみができないように注意し、角部に沿ってカナベラで押し込みように圧着してください。無理に押し込むことシートが破れることがありますから注意してください。

### ⑥ 貼り付けの確認

全体をもう一度強く圧着し、特に端部は丁寧に行ってください。





## 7 隅切り

コーナー部の余分なシートをカットします。  
最初に施工する面の鉄錆シートは定規の厚みを利用して、定規の厚み分残してカットしてください。  
後から施工する面の鉄錆シートはぎっちりとコーナー部に沿ってカットするようにしてください。



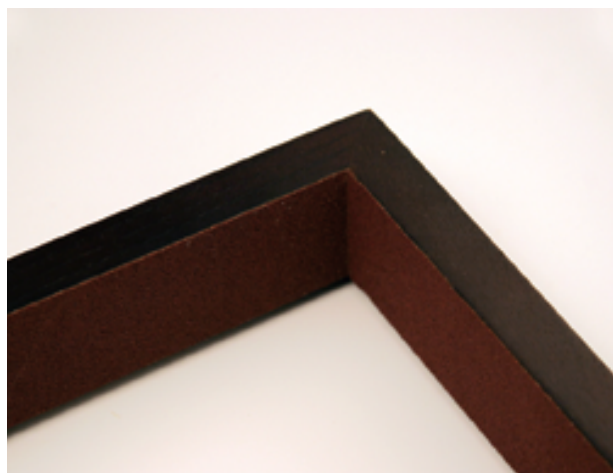
## 8 残った面の貼り付け

前記の方法で離型紙をはがしながら貼り付けを行ってください。  
最後にコーナー部でカットしてください。



## 9 気泡の処理と仕上げ

前記の平面部の方法に従って行ってください。



### 1 下地処理

出隅部に鉄錆シートを貼る場合は、接着力を高めるために、プライマーを角部の左右幅約5cm程度の範囲に他より多めに塗布してください。

### 2 採寸・裁断と位置決め

前記の平面部の方法に従って行ってください。

### 3 離型紙の裁断

鉄錆シートを傷つけないように十分に注意しながら、角の稜線部にあたる離型紙だけを先にカットしてください。

### 4 位置決め

前記の平面部の方法に従い、離型紙をカットした部分を角の稜線に合わせ、出隅部に対して面積が広い方を仮止めしてください。その際に、面積の狭い方の離型紙ははがさないで、そのままにしておいてください。

### 5 広い面の貼り付け

出隅部に対して、面積が広い方から先に貼り付けます。出隅部の貼り付けは、角の稜線部に気泡やたるみが出ないように鉄錆シートを引っ張りながら軍手あるいはウエスで角の部分を押さえつけて稜線がきっちり出るように貼り付けを行ってください。

### 6 コーナー部のシートカット処理

鉄錆シートにカッターナイフで45°の切り込みをいれてください。



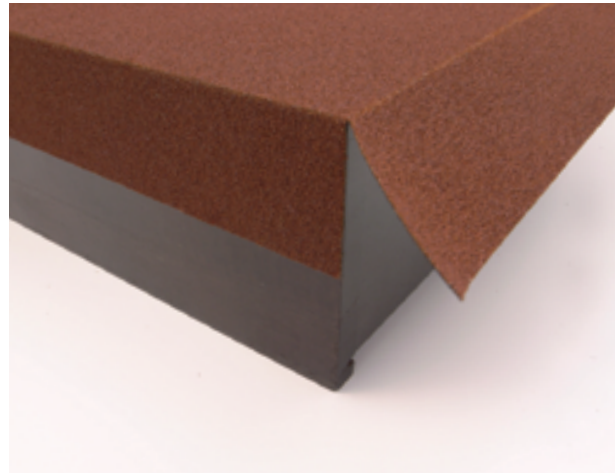
## 7 残り面の貼り付け

出隅部の角出しができた後、残りの面を軽く引っ張りながら鉄鏝シートを圧着してください。

全体を再度、強く圧着し、特に出隅部分と端部は丁寧に圧着してください。

次に前記の出隅部の方法に従って貼り付けてください。

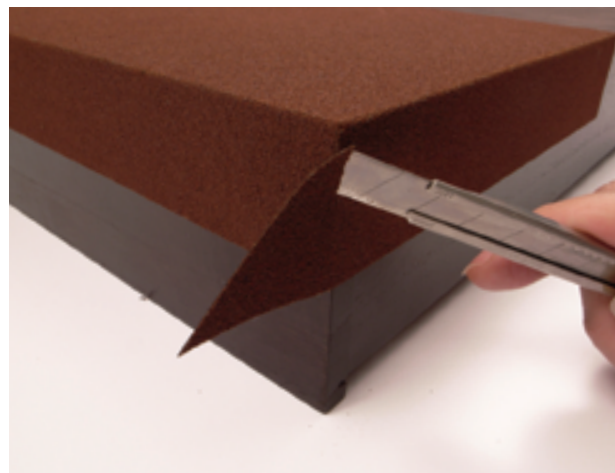
上面と側面を貼った後に、左側面のシートを右の面に回して貼り付けた後、図のような形でカットしてください。



## 8 仕上げ

余分な部分をカッターナイフでカットしてください。

最後に、全体を再度強く圧着して仕上げます。



## つき合わせ貼り

鉄錆シート同士のつなぎ部分が平面状になるように、つき合わせ貼りによって仕上げる方法です。

## ① 下地調整

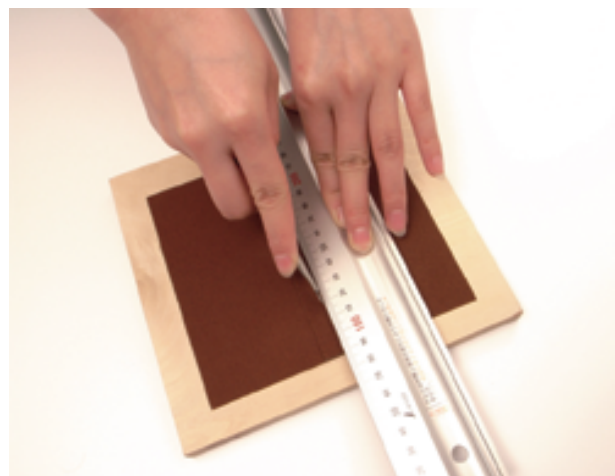
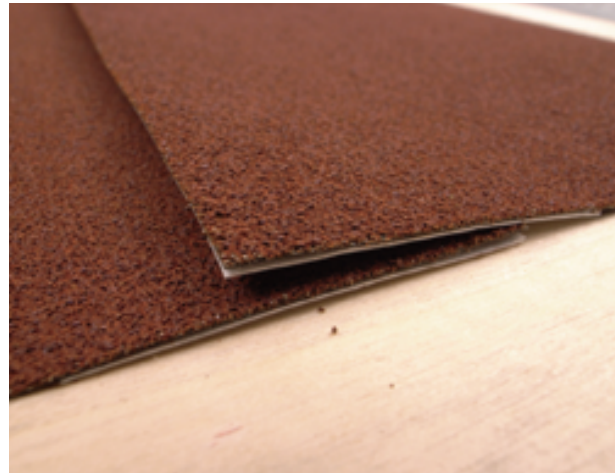
つき合わせを行う位置から左右幅、約5cmの範囲プライマーを他より多めに塗布してください。

## ② 貼り付け

つき合わせを行う部分は、左右のシートとも、離型紙を約5cmずつ残したまま貼ります。次に離型紙が付いた状態で左右のシートが約3cm重なるように貼り付けてください。

## ③ つき合わせ部分のカット

シートの重なった部分の中央に定規を当て、カッターナイフの刃を鉄錆シートに対して直角に入れ、カットしてください。



#### ④ 残り面の貼り付け

早めに不要な両面のシートと、離型紙を取り除き、その後、残ったシートの下の離型紙を同時にはがしてください。



#### ⑤ 指によるシートの圧着

カット後の左右のシートの端部をつき合わせ、指先で軽く圧着してください。



#### ⑥ 圧着仕上げ

つき合わせ部に段差が生じていないことを指先で確認した後、グレイダーで丁寧に圧着します。



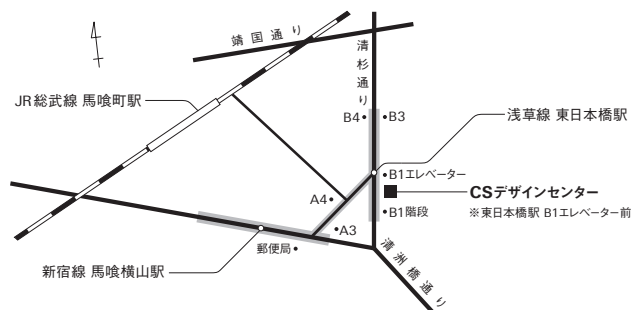




## CS DESIGN CENTER [ショールーム]

装飾用シートに関するあらゆる疑問を解決できる場所です。当社の素材、約1000アイテムを自由に手にとってご覧いただける他、常駐スタッフにお声がけいただければ、さまざまなイメージの実現をサポートさせていただきます。カタログ、カットサンプルもお渡ししておりますので、是非お越しください。

営業時間 | 10:30-18:30 休み | 土・日・祝  
〒103-0004 東京都中央区東日本橋2-1-6 3F  
TEL. 03-5835-0347  
<http://www.csdc.jp>



### 資料請求

WEB | 弊社HPの資料請求ホームよりご請求ください。 <http://www.nakagawa.co.jp>  
FAX | 下記、本社、各営業所までご連絡ください。(カタログの場合は製品名、カットサンプルの場合は品番をご記入ください。また、送付先には必ず電話番号、郵便番号もご記入ください。)

### 製品・その他についてのお問い合わせ

本 社 〒103-0004 東京都中央区東日本橋2-1-6 TEL. 03-5835-0341 FAX. 03-5835-0374  
大阪営業所 〒550-0012 大阪市西区立売堀4-5-27 TEL. 06-6543-2661 FAX. 06-6543-2664  
福岡営業所 〒812-0008 福岡市博多区東光2-6-10 TEL. 092-431-3013 FAX. 092-431-3019

