

# パルラインハンドレール(壁付仕様)施工要領書

---

殿

---

ケージパルテック株式会社

## 目 次

<b>ハンドレール丸型・楕円型(GSKタイプ)-壁付仕様</b>	<b>P 1 ~</b>	<b>P 9</b>
(1) アンカー位置の墨出し	P 1 ~	P 6
(2) アンカーの打込み	P 7	
(3) ブラケットの取付け	P 8	
(4) 芯金の取付け	P 8 ~	P 9
(5) タイヤの嵌合	P 9	
(6) キャップの取付け	P 9	

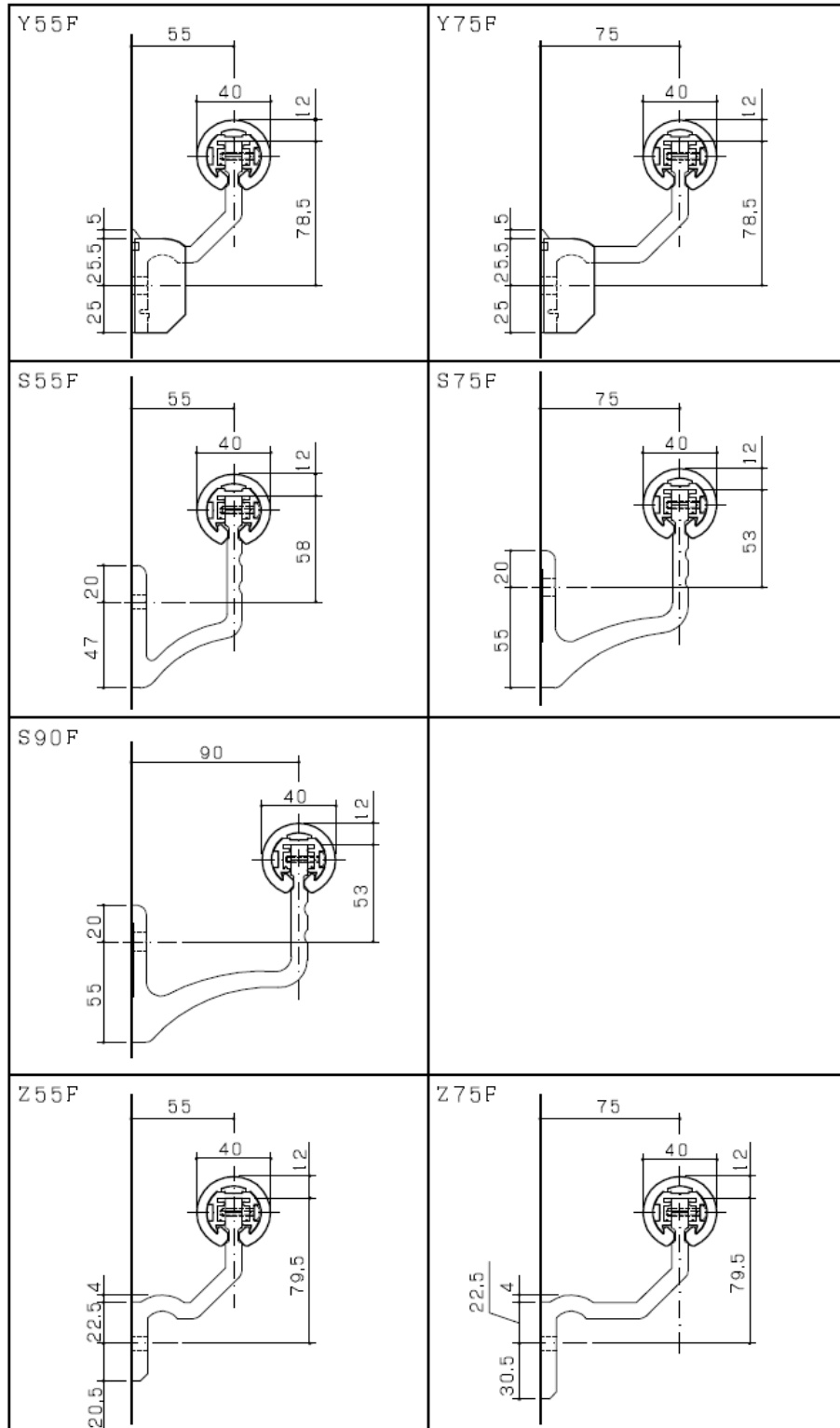
ハンドレール(丸型/楕円型)-壁付仕様

(1)アンカー位置の墨出し

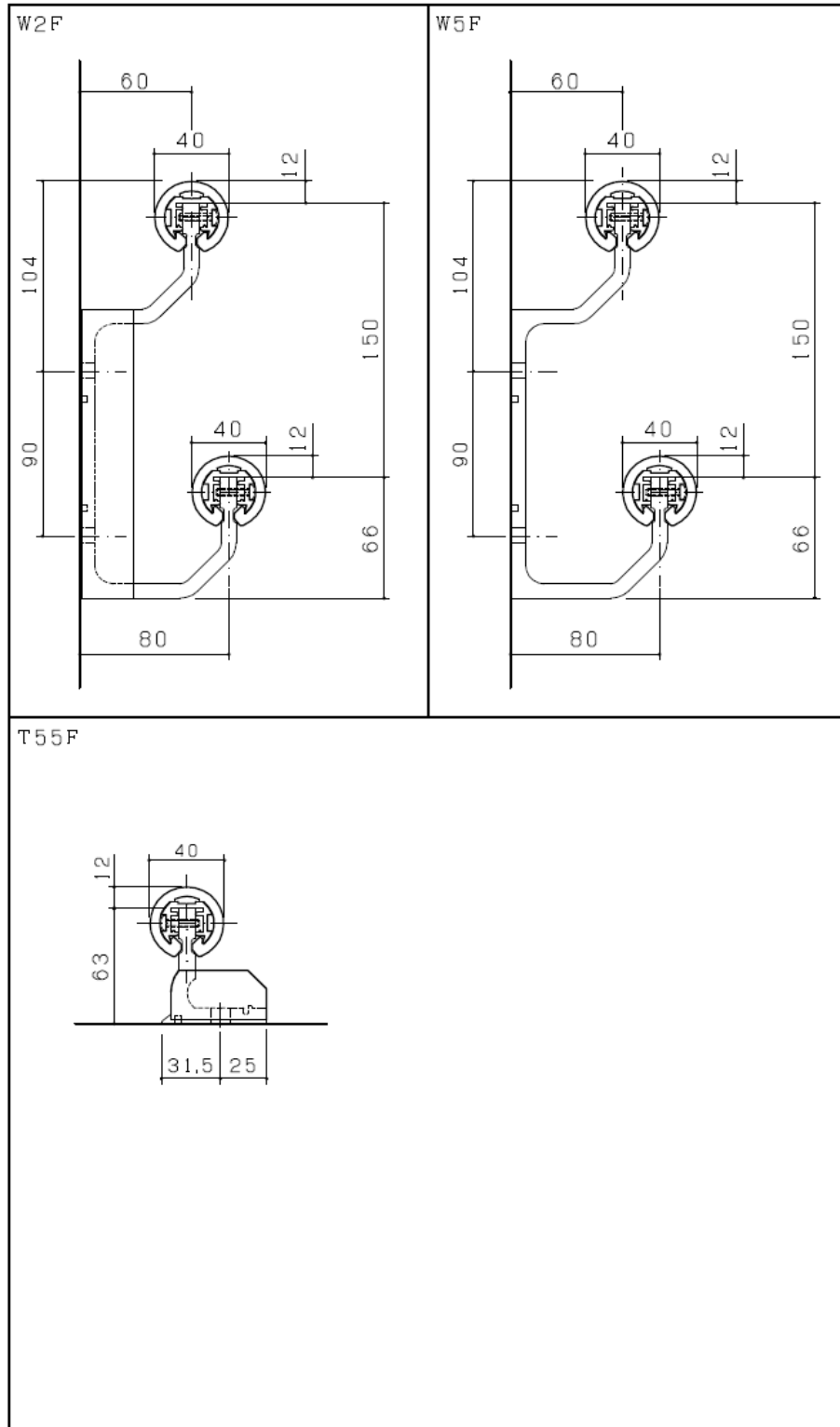
床仕上げ面より手すり天端までの高さが決定したらアンカー芯の位置を墨出しする。

アンカー芯の高さは下図を参照して下さい。

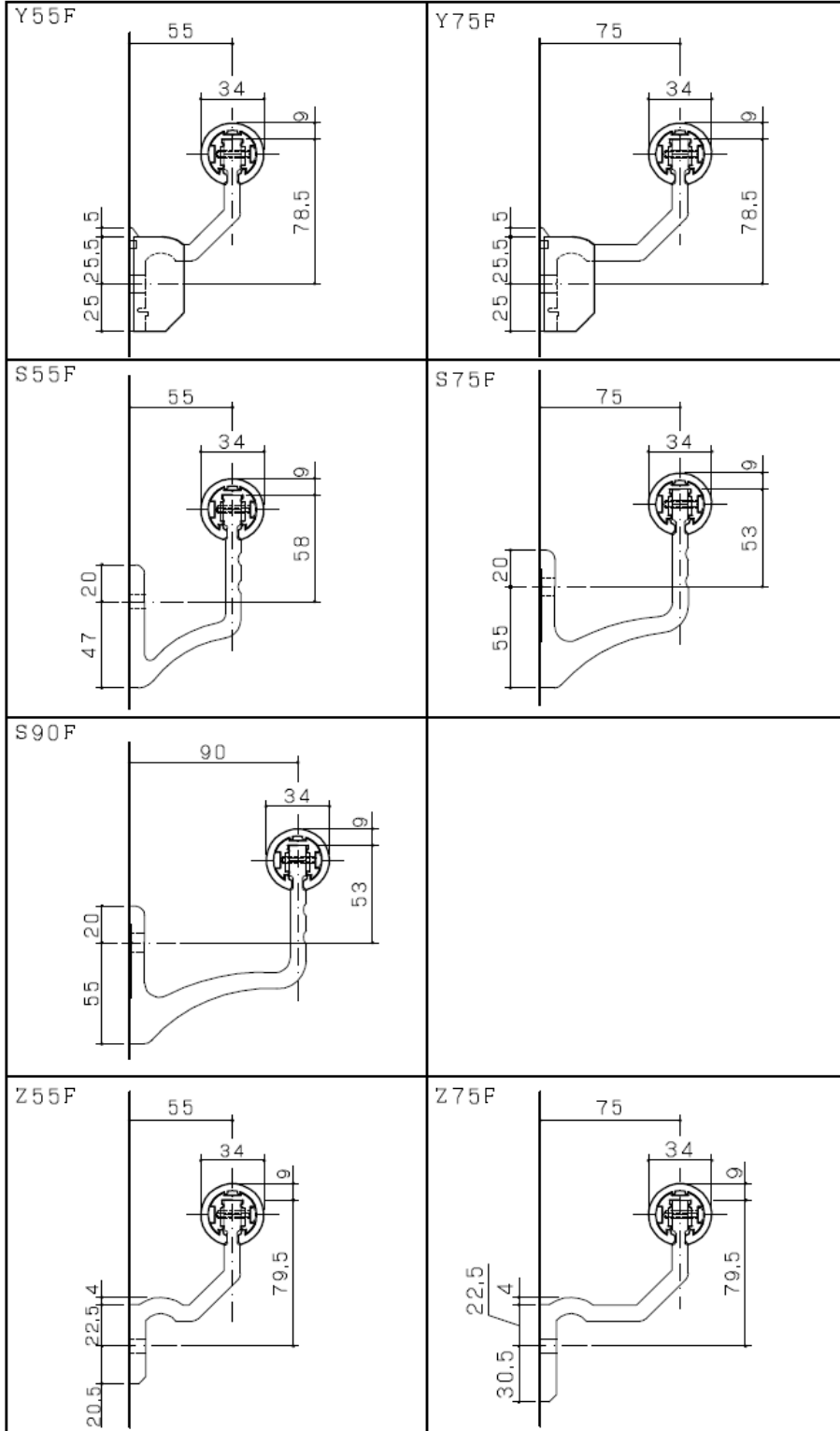
GSK1F(40φ用)



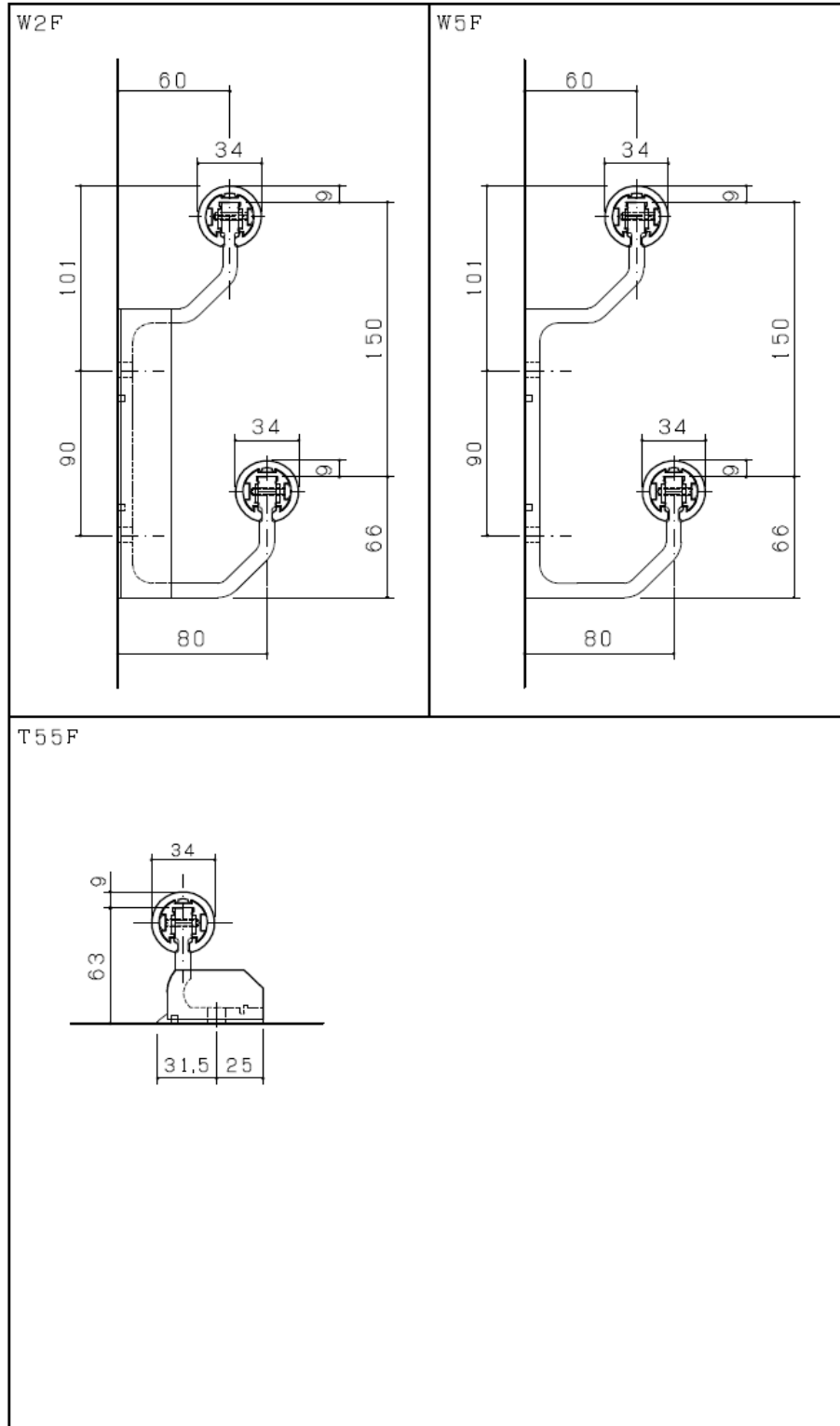
GSK1F(40φ用)



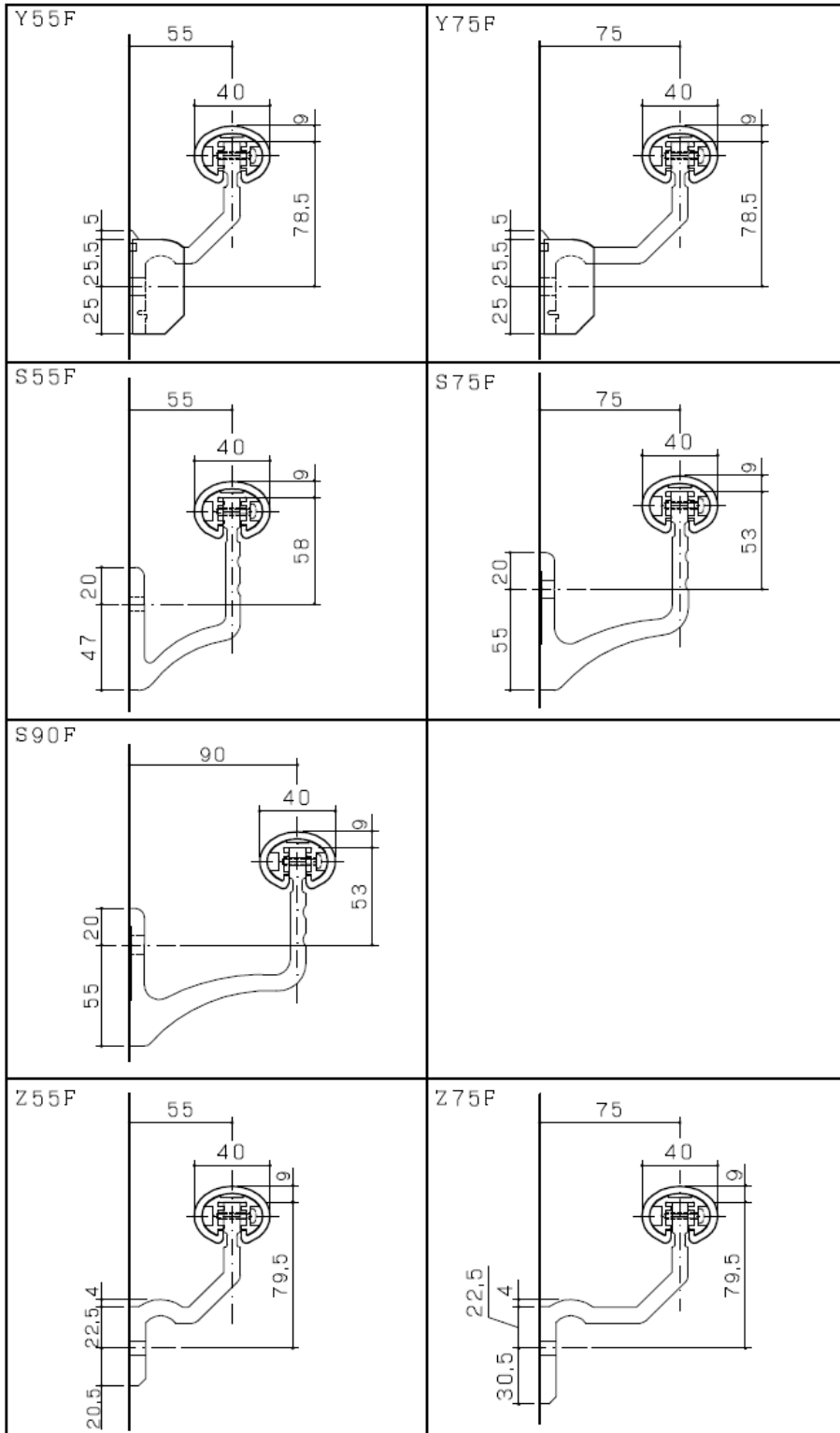
GSK3F(34φ用)



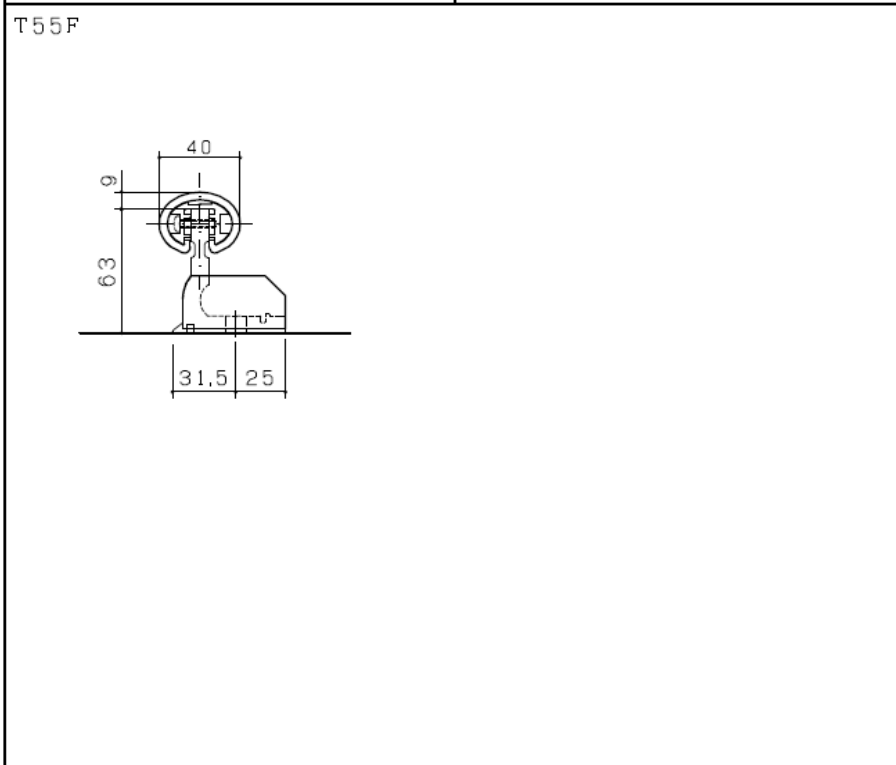
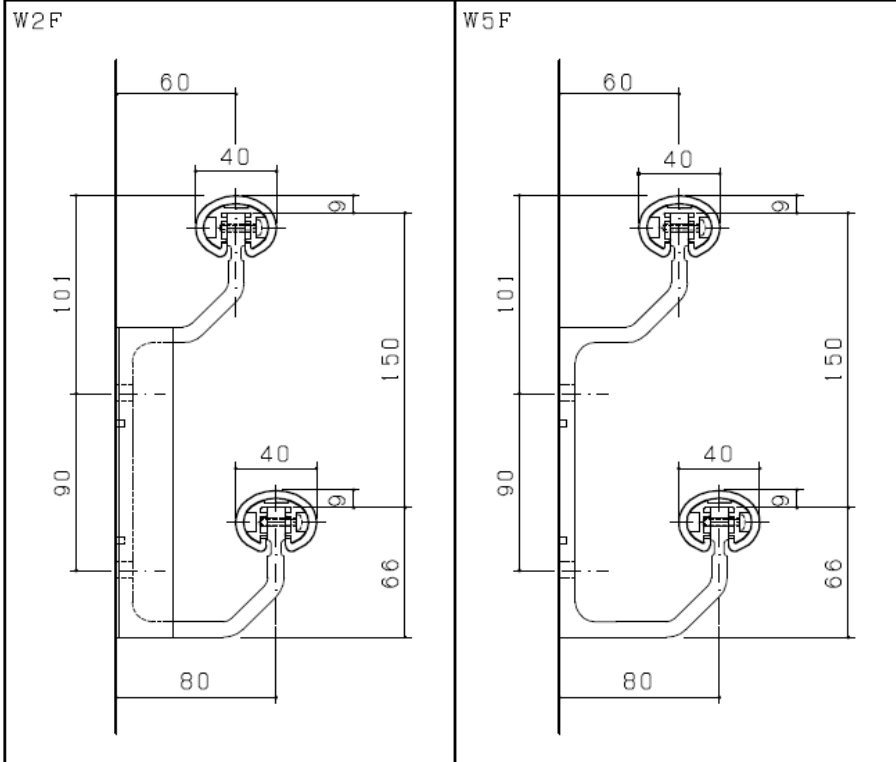
GSK3F(34φ用)



GSK6(楕円型)



GSK6(槽円型)





## (2) アンカーの打込み

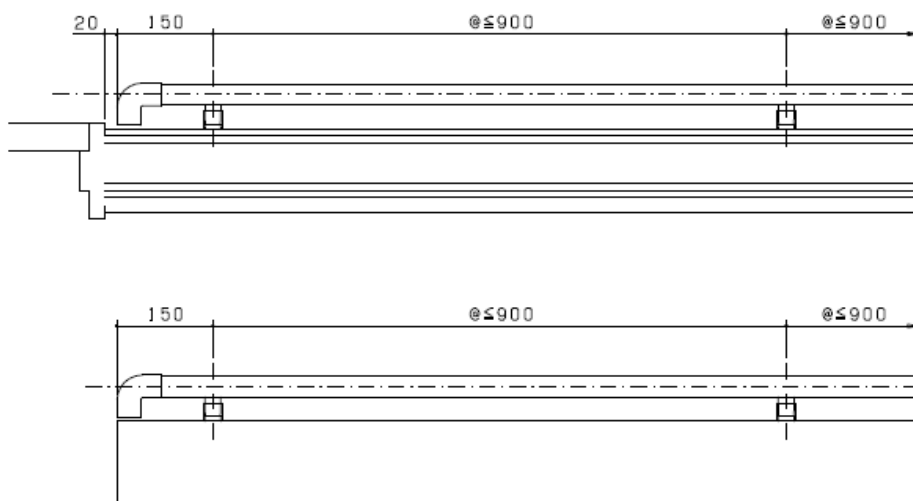
ブラケット取付け位置に合わせて、アンカー(8mm)を打込む。

ブラケット取付け位置の指定がない場合は、 $@\leq 900$ でアンカーを打込む。

その他、エンド部・コーナー部等のブラケット(アンカー)の取付け位置は  
下図を参照して下さい。

アンカーの種類に関しては別紙を参照して下さい。

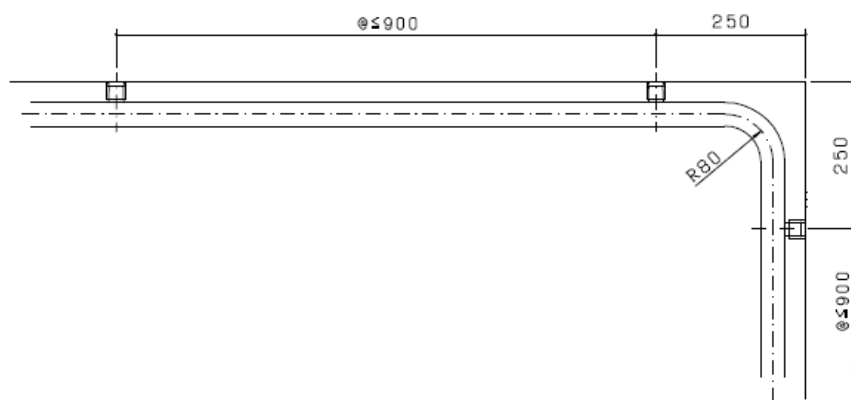
### ・エンド部



### ・コーナー(出隅)



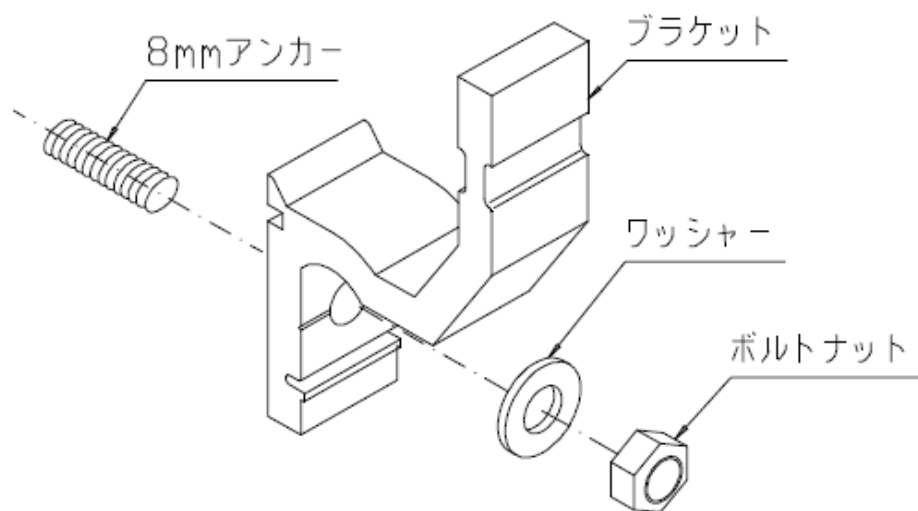
### ・コーナー(入隅)



### (3) ブラケットの取付け

ブラケットを壁面へ固定する。

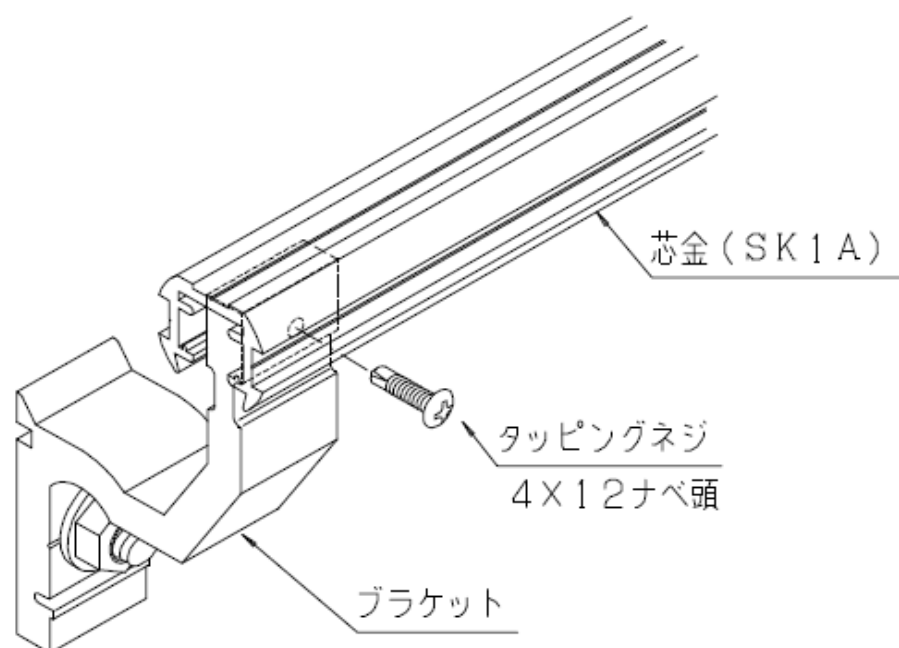
この際ブラケットが、傾かない様注意しながら固定する。



### (4) 芯金の取付け

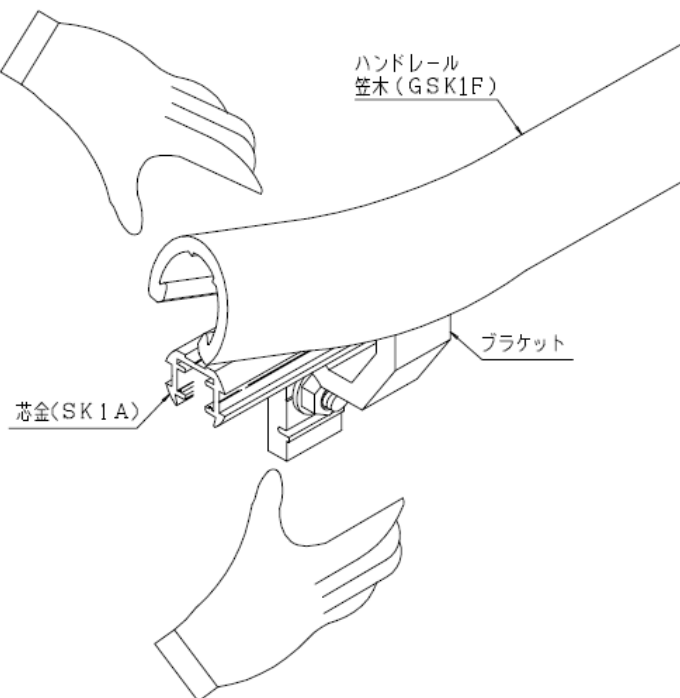
芯金をブラケットにのせ、芯金をブラケットへ固定する為の下穴 $\phi 3.6$ を芯金とブラケットへ同時に明け、C-1種タッピングネジ4×12(ナベ頭可)にて固定する。

(※図はGSK1Fタイプ-GSK3F、GSK6共に仕様は同様)



### (5) タイヤの嵌合

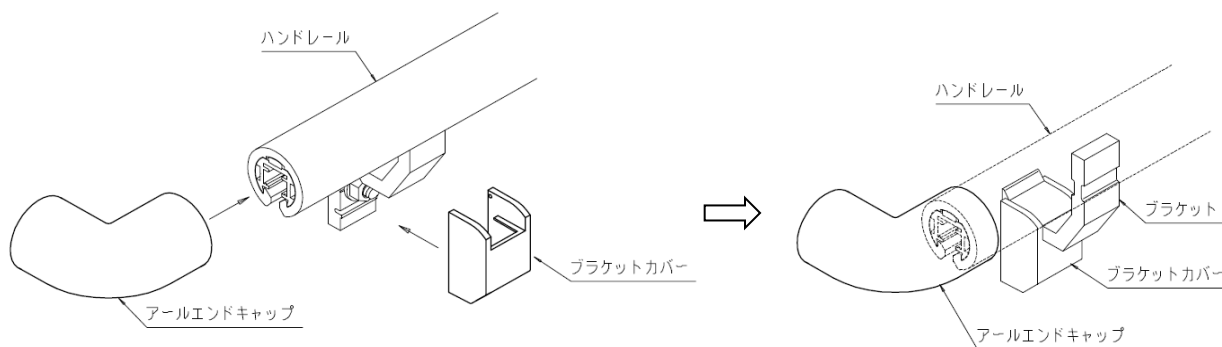
笠木をジェットバーナーなどで暖めてから芯金に嵌め込む。



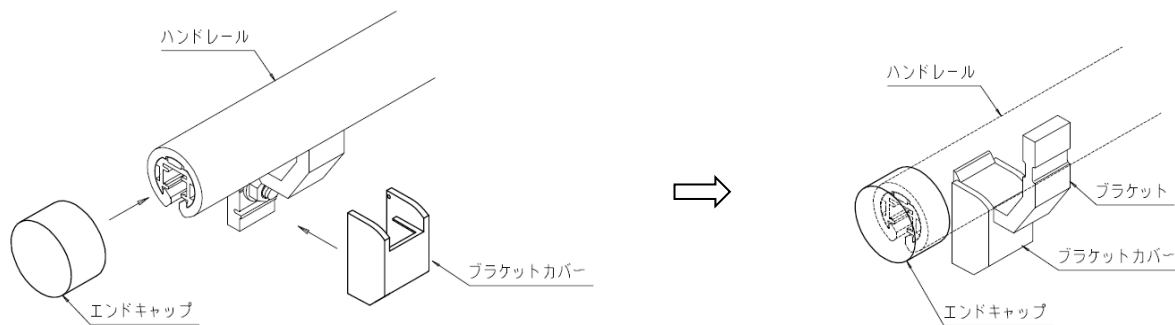
### (6) キャップ・ブラケットカバーの取付け(接着剤の併用をおすすめ致します。)

(樹脂製キャップはお湯で暖めて嵌込んで下さい。)

#### ・オールエンドキャップ

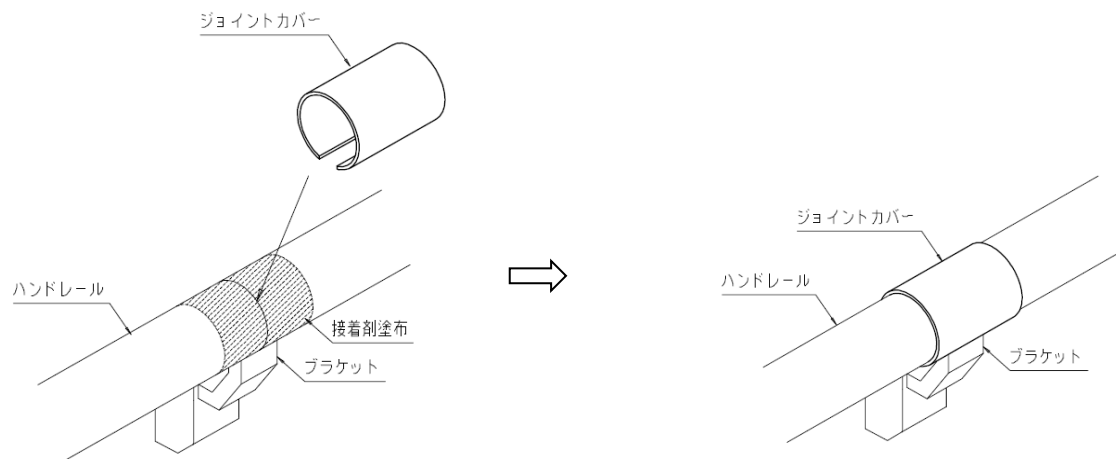


#### ・エンドキャップ



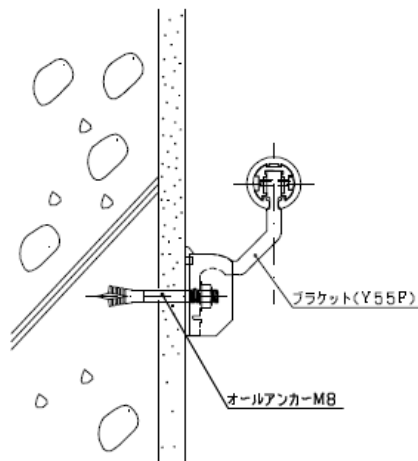
(7) ジョイントカバーの取付け

(ジョイントカバーは接着剤を使用して取付けて下さい。)

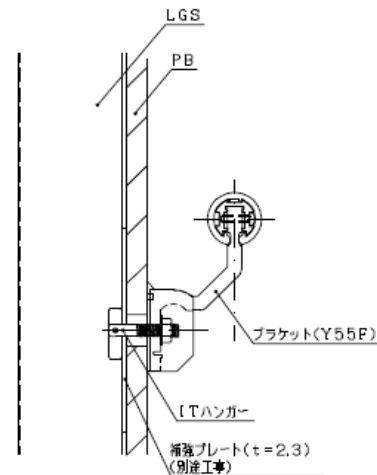


(8) 下地納まり例

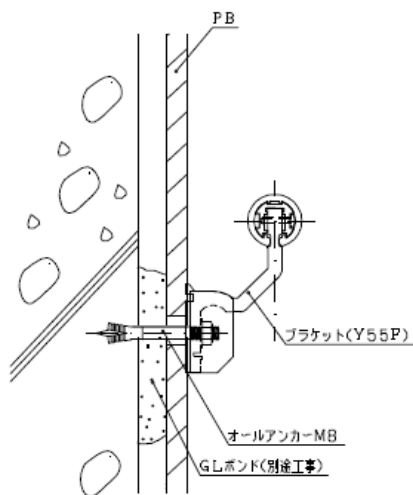
・コンクリート下地



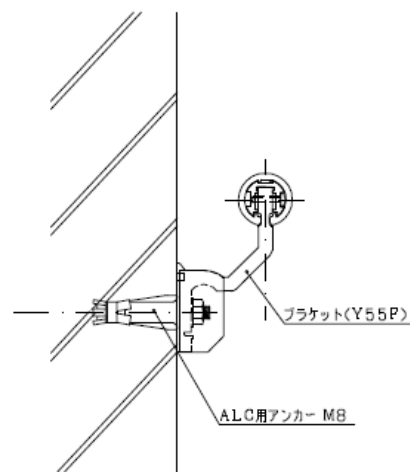
・軽鉄下地(別途下地補強必要)



・GL下地



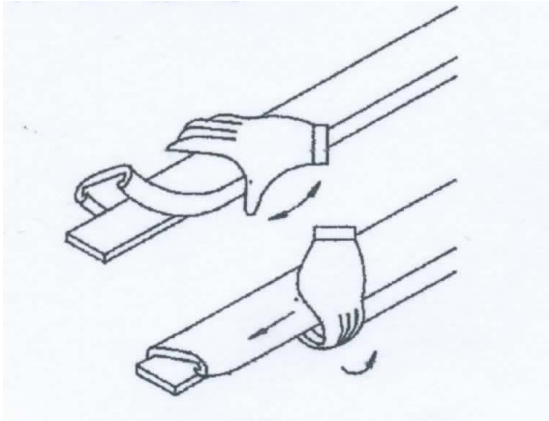
・ALC下地



## ハンドレール平型

### (1) 笠木嵌合要領

#### ☆直線部

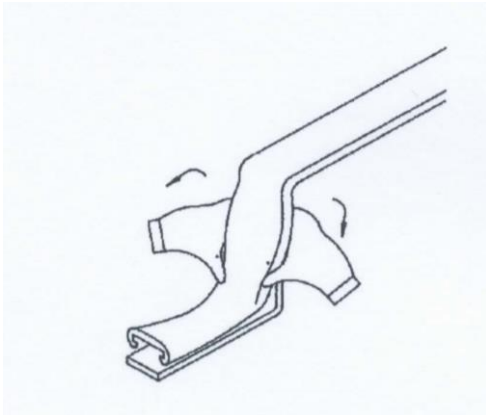


以上、A)、B)どちらかの方法で嵌合させる。

A) 熱した笠木を左右にふりながら、  
徐々にF. B. に嵌合させる。

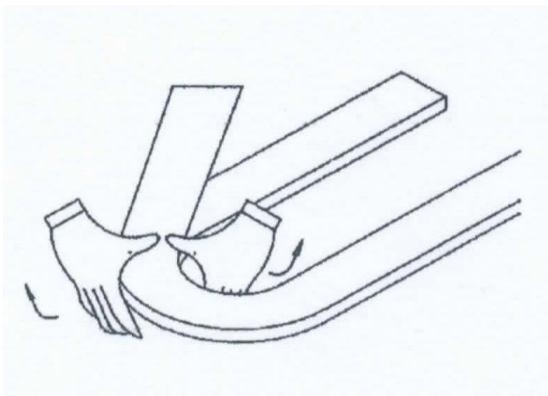
B) F. B. 側面に、熱した笠木片側を  
喰い込ませ、次に笠木の反対側を  
ひらくようにして嵌合方向にすべ  
らせ、徐々に嵌合させる。

#### ☆垂直R曲げ部



熱した笠木の両側の下びれを開き  
F. B. に徐々に被らせ、嵌合させ  
てゆく。

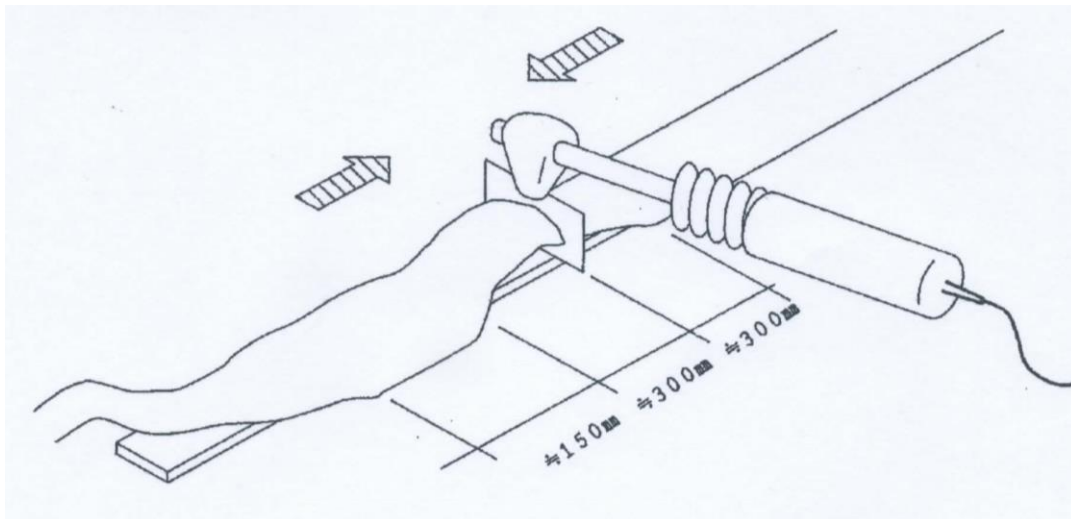
#### ☆水平R曲げ部



熱した笠木の、曲げ内側にあたる部分の  
下びれを開き、F. B. に被せる。  
次に曲げ外側にあたる部分の下びれを  
開き、曲げ外側全体を強く引きながら  
内側にシワの生じない様F. B. に被せる。  
このようにして曲がりの内側・外側を交互  
に嵌合させる。

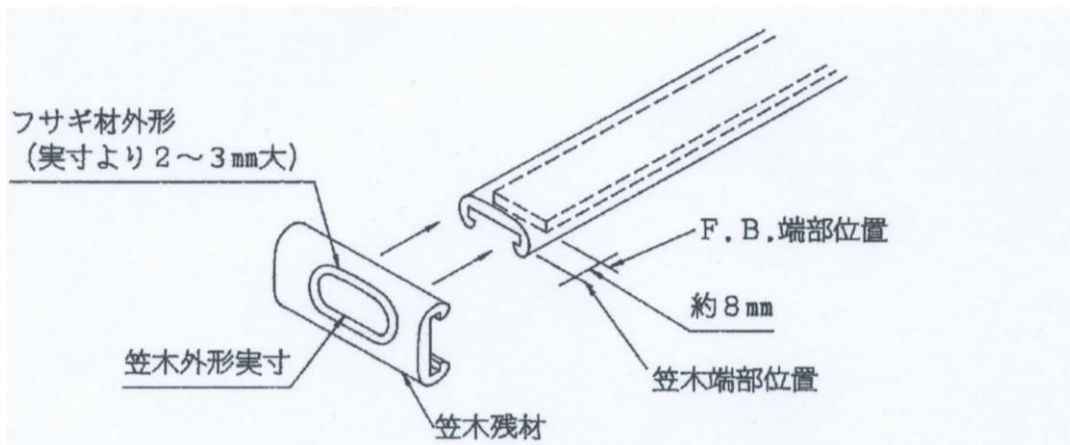
## (2) 笠木熔着要領

### ☆直線部熔着



上図の如く熔着部分をF. B上部にのせ、熔着ゴテで笠木をとかしながら熔着部の芯出し・形合わせをしたのち、すばやくコテを抜き、熔着側笠木を矢印方向に押しつけ、熔着する。

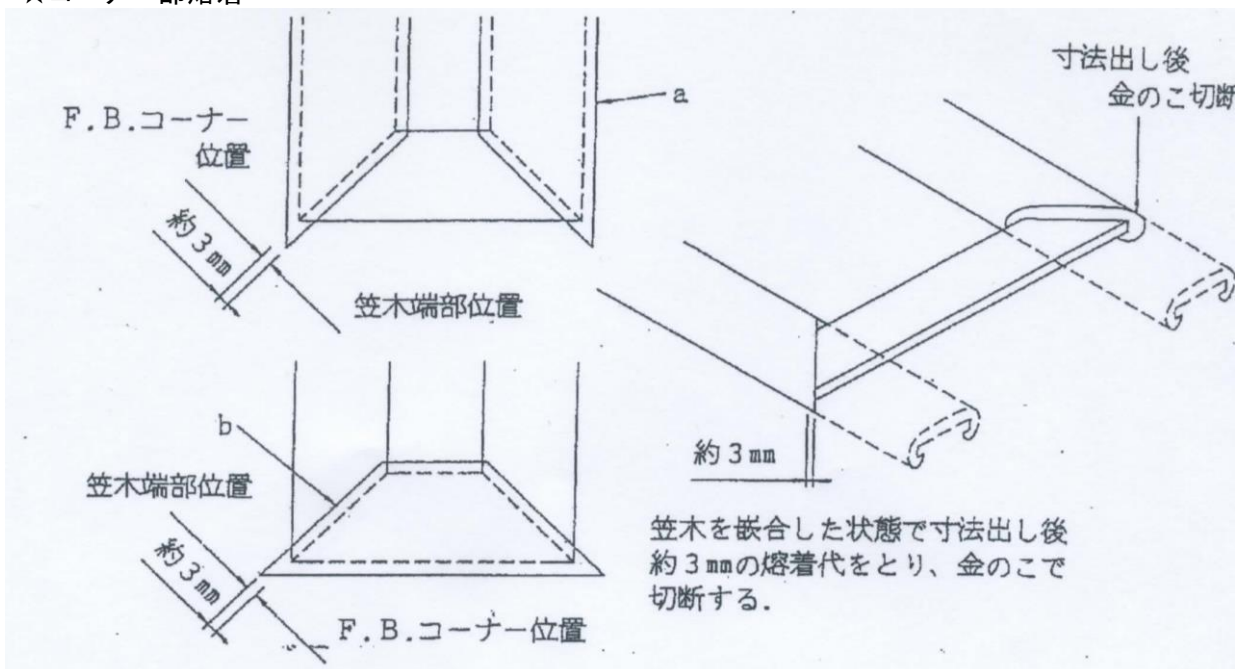
次に熔着部裏表の余肉をニッパ・革切等で除去した後、笠木をF. B. に嵌合し、表面をヤスリ・紙ヤスリ等で平滑に仕上げ、トーチランプ等の炎で白化を除去し、更に溶剤で滑らかにした後、ワックスで艶出しします。



端部熔着に関しては、笠木を、F. B. 端部より約8mm(熔接代及収縮代)長めに切断し、笠木残材より、少し大きめのフサギ材を切りとり熔着します。

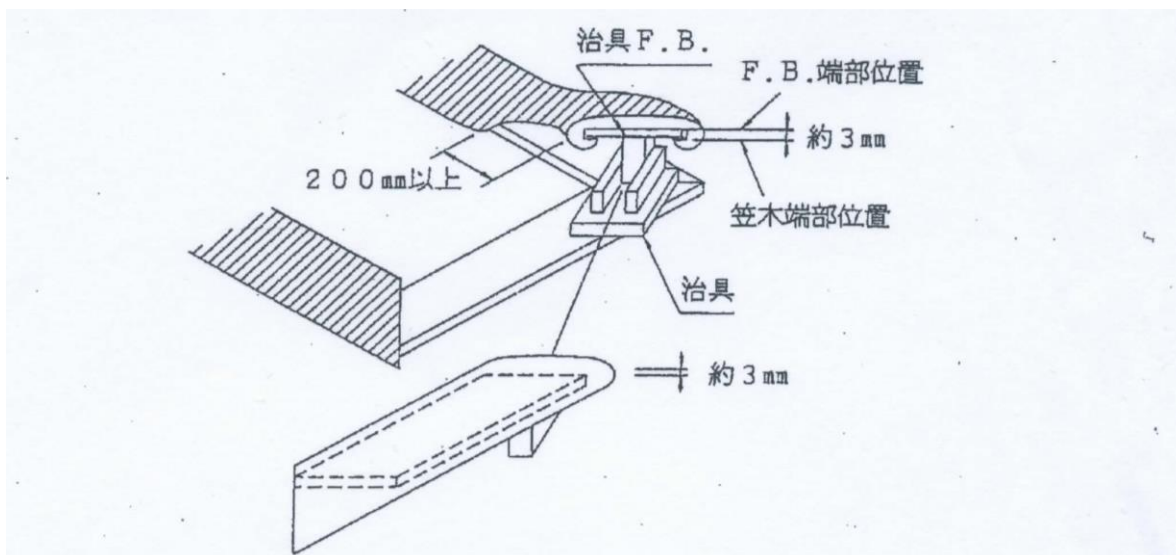
仕上げの方法は、直線部と同様に行います。

☆コーナー部熔着



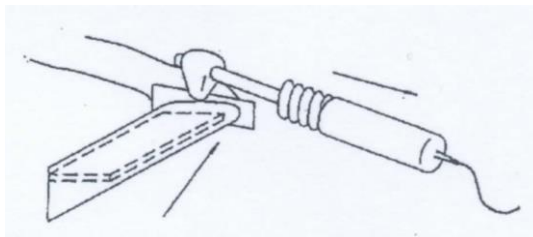
a及bの笠木を熔着部から約200mm程度、F. B. からはずし、既製の熔着治具に嵌合させます。

この時、治具F. B. から約3mm熔着代をみて、笠木を治具F. B. に嵌合します。



素早くコテを抜き、熔着側笠木を矢印方向に押し付け、熔着する。

最後に直接部熔着と同様にして仕上げます。



※キズ等補修に関しては、直接部溶着仕上と同様にして仕上げます。

注 1) 熔着部仕上作業を下記の手順で行って下さい。

1. 余肉除去処理 (ニツパ・革切り)

↓

↓

2. 荒仕上 (ヤスリ・紙ヤスリ)

↓

↓

3. 炎で加熱 (トーチランプ・ガスバーナー)

↓

↓

4. 溶剤処理 (メチルエチルケトン)

↓

↓

5. 出し仕上 (ワックス)

2) 白化した部分をトーチランプ・ガスバーナー等の炎で徐々にあぶり  
白化した部分がもとの色艶に戻るのを確認して下さい。

3) 溶剤処理後、炎であぶっても白化した部分はもとの色艶に戻りません。  
逆に溶剤処理部が焼けると白い斑点が残ります。

4) R曲げ部の白化現象についても、同様な仕上要領で白化部を除去  
することができます。