地球の未来を CREATE®
Create the Future Earth

方法特許第7594847号

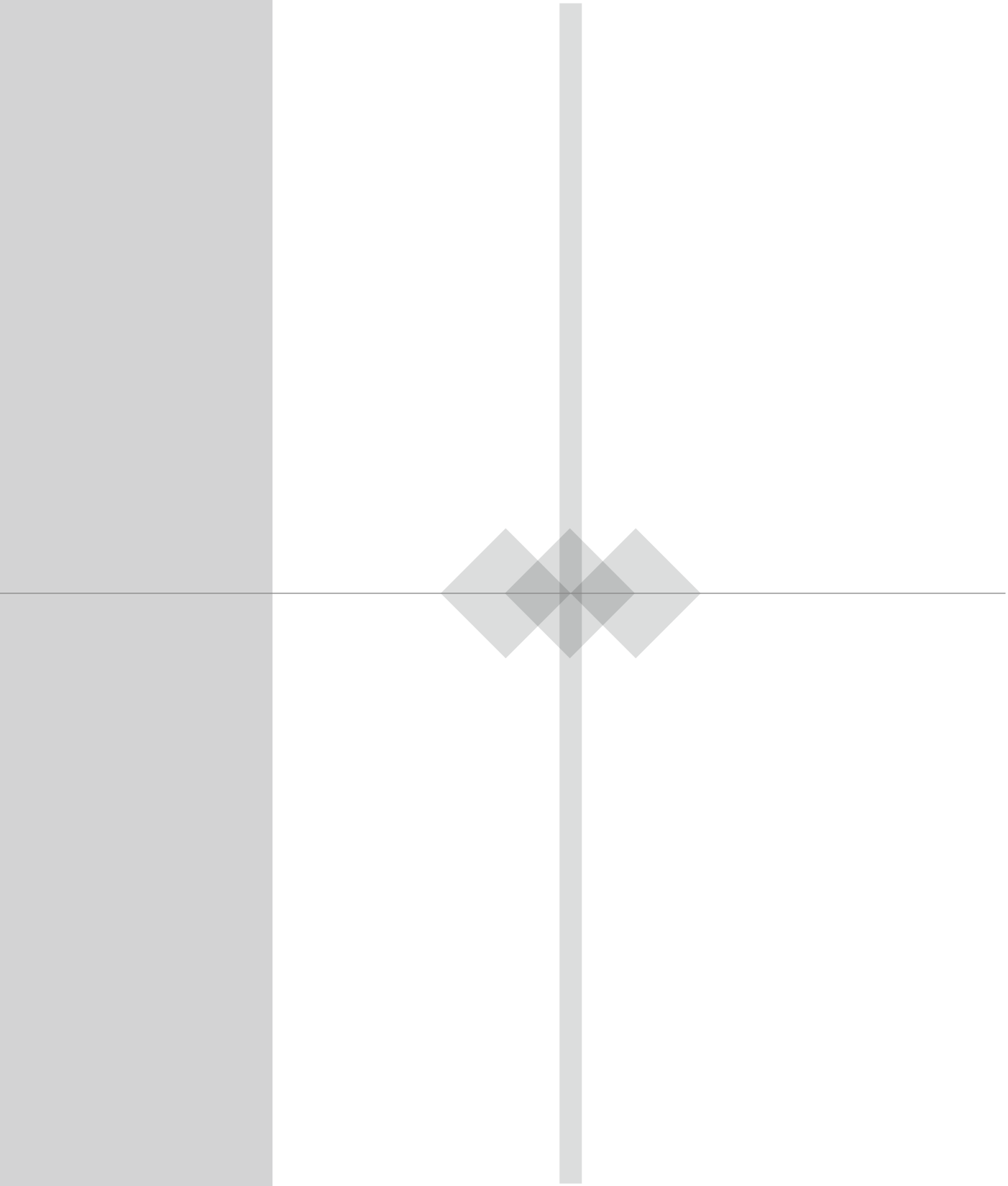
A&AM製　各種化粧板用接着テープ工法

ステンドSpeed工法®

標準施工マニュアル　vol.4

2025年7月

株式会社 エーアンドエー マテリアル



目　次

1. 総則

1）適用範囲……2

2. ステンドSpeed工法の特長と主な使用部位

1）ステンドSpeed工法の特長……3
2）主な使用部位（内壁・天井）……3

3. 材料と規格寸法

1）各種化粧板……4
2）両面接着テープ……6
3）目地材……6
4）目地テープ……7

4. 施工用具、工具

1）施工時の用具および工具……7

5. 施工

1）施工フロー図……8
2）施工手順……9

6. 接着強度の安全性の検討

1）接着強度……16
2）ステンドSpeed工法による化粧板（ステンド）間仕切壁の
　動的変形能試験……16

7. 開口部廻りに発生しやすいクラックの未然防止策

1）開口部補強下地……17
2）割り付け……17

8. 標準ディテール

1）一般内装……18
2）一般内装（腰壁仕様）……20
3）クリーンルーム内装……22

9. 製品の取り扱いに関するお願い

1）維持補修……24
2）化粧板の禁止事項……25
3）化粧板の注意事項……26
4）ステンドSpeedテープSの注意事項……27

1. 総　則

1）適用範囲

○本標準施工マニュアルは、内壁または天井部位に、A&AM各種化粧板を特殊両面テープで張り付ける化粧板内装工事に適用します。

※各現場において化粧板の内装化粧板工事の協力業者（専門業者）の担当者が、その担当分野についての工事内容・納まり等を完全に把握し、管理要所を熟知し、計画性と規律がある作業を推進させる事により品質および安全の向上を計る目的のための、化粧板接着工法施工要領書作成時の基本施工の参考資料とし作成しています。

本標準施工マニュアルに採用した規格・基準類の内容で、本標準施工の記載と異なることが生じる場合は、監理者と協議のうえで、その施工内容および手順処理方法を決定してください。

2）施工要領書作成時の適用図書（例）

1. 質問回答書
2. 特記仕様書
3. 設計図書
4. 標準仕様書（新日本建築家協会）

など

2. ステンドSpeed工法の特長と主な使用部位

ステンドSpeed工法とは、せっこうボードを下張材とし、各種化粧板を特殊両面テープのみで張り付ける接着工法です。

1）ステンドSpeed工法の特長…… 接着テープ工法（内壁・天井）

○特殊接着テープの進化版。ステンドSpeedテープSにより初期接着力を強化し、内壁だけでなく天井施工も可能です。
但し、内壁と天井のテープの貼り付け位置は異なります。
○施工が簡単で格段の施工スピード化が図れます。
○テープ粘着剤は、下張材（せっこうボード）、化粧板専用に開発された特殊接着テープで、優れた接着性を発揮します。
○弾性のある接着テープのため、衝撃・振動などの外部応力や部材の膨張・収縮などの応力を吸収・緩和し、部材を保護します。
○接着剤を使用しないため、使用済み接着剤のカートリッジなどの廃棄物を低減できます。

2）主な使用部位（内壁・天井）

●単　色

製品名	内装一般	クリーンルーム	トイレ	洗面室	厨房
ステンド＃300	◎	○	◎	◎	◎
ステンド＃400	◎	○	◎	◎	○
ステンド＃400MB	◎	○	◎	◎	○
ステンド＃500	◎	◎	◎	◎	○
ステンド＃500T	○	◎帯電防止	○	○	○
ステンド＃500S	○	◎耐殺菌灯	○	○	○
ステンド＃500MR	○	◎（MRSA対応）抗菌	◎	◎	○
ステンドHard8	◎	◎	◎	◎	○

●加　飾

製品名	内装一般	トイレ	キッチン・厨房	玄関ホール	ユーティリティ
アデック 木目	◎	◎	―	◎	◎
アデック ブライト	◎	◎	◎	◎	◎
アデック ラインブライト	◎	◎	◎	◎	◎
アデック シャイニー	◎	◎	◎	◎	◎
アデック シャイニー（つやなし）	◎	◎	―	◎	◎

※すべての製品は、浴室などの高温・多湿な場所では使用できません。　■使用基準／◎:推奨品　○:使用可能品

SIAA ISO22196 for KOHKIN

SIAAマークは、ISO22196法により評価された結果に基づき、抗菌製品技術協議会ガイドラインで品質管理・情報公開された製品に表示されています。

無機抗菌剤・塗装
化粧表面層（表面塗装）　【対象製品】
JP0122128A0005W……ステンド＃400
JP0122128A0009G……ステンド＃400MB
JP0122128A0007Y……ステンド＃500
JP0122128A0010S……ステンドHard8
JP0122128A0006X……アデック 木目
JP0122128A0011T……アデック シャイニー（つやなし）

SIAA for KOHKIN

SIAAマークは、抗菌製品技術協議会指定法により評価された結果に基づき、抗菌製品技術協議会ガイドラインで品質管理・情報公開された製品に表示されています

無機抗菌剤・塗装
化粧表面層　【対象製品】
JP0112128A0001R……アデック ブライト
JP0112128A0001R……アデック ラインブライト

※上記の製品については、エンボス形状の基材を使用しているため、抗菌試験は前処理を伴うSIAA指定法にて実施しています。

3. 材料と規格寸法

1）各種化粧板

●単色

製品名	基材	化粧層	厚さ mm	標準 幅×長さ mm	標準 質量 kg/m²	ホルムアルデヒド	備考
ステンド＃300	フレキシブル板A	アクリルウレタン 樹脂系塗料	4 (5) (6)	910×1820 (910×2420)	7.5 (9.4) (11.2)	規制対象外*2	一部 受注生産
ステンド＃400 SIAA	0.8 けい酸カルシウム板	アクリルウレタン 樹脂系塗料 （抗菌仕様）	6	910×1820 910×2450 910×2730*1	5.6		
ステンド＃400MB SIAA		UV硬化型特殊塗料 （抗菌仕様）		910×1820 910×2450			常備在庫
				(910×2730)			受注生産
ステンド＃500 SIAA	1.0 けい酸カルシウム板	アクリルウレタン 樹脂系塗料 （抗菌仕様）	6	910×1820 910×2450	6.9		
ステンド＃500T		特殊アクリルウレタン 樹脂系帯電防止塗料		(910×1820) (910×2450)			受注生産
ステンド＃500S		耐殺菌灯、 耐紫外線強化 フッ素樹脂系塗料					受注生産
ステンド＃500MR		特殊アクリルウレタン 樹脂系抗菌性塗料 （MRSA抗菌仕様）					受注生産
ステンドHard8 SIAA	0.8 けい酸カルシウム板	（高硬度塗膜） アクリルウレタン樹脂 系塗料（抗菌仕様）	6	910×1820 910×2420	5.6		一部 受注生産

●加飾

製品名	基材	化粧層	厚さ mm	標準 幅×長さ mm	標準 質量 kg/m²	ホルムアルデヒド	備考
アデック 木目 SIAA	0.8 けい酸カルシウム板	アクリルウレタン 樹脂系塗料 （抗菌仕様）	6	910×1820 910×2450	5.6	規制対象外*2	
アデック ブライト SIAA	1.0 けい酸カルシウム板	アクリルウレタン 樹脂系塗料 （抗菌仕様）	6	910×1820 910×2420	6.9		
アデック ラインブライト SIAA		アクリルウレタン 樹脂系塗料 （抗菌仕様）					
アデック シャイニー		特殊UV樹脂塗料					
アデック シャイニー （つやなし） SIAA	0.8 けい酸カルシウム板	アクリルウレタン 樹脂系塗料 （抗菌仕様）	6	910×1820 910×2450	5.6		

*1. ステンド＃400のみ、910×2730は、1A,2B,3B,4B,8B,9Aが常備在庫となります。

*2. 2003 年 7月 1日に施行された建築基準法に基づき、ホルムアルデヒドの発散量の多い建材は、居室の内装に使えなくなりました。
また、JISやJASも改正され、Eo･Fcoの等級表記がF☆☆☆と変更されると共に、発散量が極めて少ないF☆☆☆☆が新たに設けられました。当社建材系製品のホルムアルデヒド発散等級は上記の通りです。
規制対象建築材料は、国土交通省告示 第1113、1114、1115号にそれぞれ限定的に列挙され、これらに列挙されていない建築材料は使用に制限を受けておりません。

※（　）のサイズは受注生産品となります。

※標準質量は、製品含水率などを考慮した標準値です。

●下張材の種類と仕上げ材料の組み合わせ

下張材	仕上げ材	部位	
		内壁	天井
せっこうボード	AAM各種化粧板	○	○
	0.8けい酸カルシウム板*1	○	○
0.8けい酸カルシウム板	AAM各種化粧板	○	○

*1. 仕上材のハイラックフネン、FPハイラック（0.8けい酸カルシウム板）はシート張り仕上げや現場塗装等の場合です。

※下張材ハイラックフネン、FPハイラック（0.8けい酸カルシウム板）または仕上材ハイラックフネン、FPハイラックを使用する場合はシーラー無しでも接着強度は得られますが、テープ接着面にあたる表面（下張材にハイラックフネン、FPハイラックを使用する場合）または裏面（仕上材にハイラックフネン、FPハイラックを使用する場合）の塵埃をウエス、エアー等で必ず除去してください。
※シーラーを施した場合、シーラーの種類によってはテープとの接着が弱くなる場合があります。
※下張材または仕上げ材に使用するけい酸カルシウム板は接着強度の確認しているハイラックフネン、FPハイラックとします。他のけい酸カルシウム板は使用しないでください。
※ベニヤ下地は接着剤併用としてください。

■シックハウス対策に関して

改正建築基準法（2003年7月1日）の施行に基づき、
建築材料のホルムアルデヒド放散量（等級）により使用規制が設けられました。
また、仕上材（化粧板）は、規制対象外となります。

●建築材料の等級区分

等級（JIS等の表示記号）	ホルムアルデヒド放散速度（μg/m²h）	内装仕上げ材の使用制限
F☆☆☆☆	5以下	使用制限無し
F☆☆☆	5を超えて20以下	建物の種類・室用途・換気（設備、回数）により面積制限
F☆☆	20を超えて120以下	
等級無し	120を超える	使用禁止

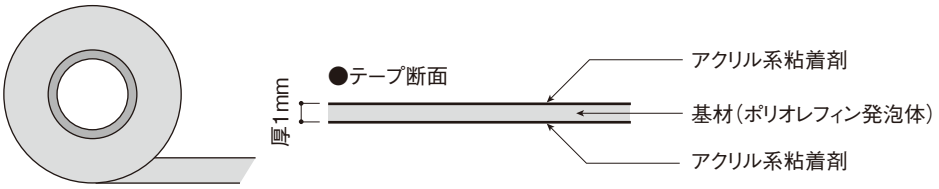
※1μg（マイクログラム）：100万分の1gの重さ。
放散速度1μg/m²hは建材1m²につき1時間当たり1μgの化学物質が発散されることをいいます。
※建築物の部分に使用して5年経過したものについては、制限はありません。

2）両面接着テープ

●商品名

ステンドSpeedテープS

●テープ構造



●テープ寸法

厚さ（mm）	幅（mm）	長さ（m）
1	20	13

●梱包：40巻/1箱 （10巻/内箱）×4箱入り

※注意事項　★保管は、高温多湿を避け、箱に入れたまま直射日光が当たらない35℃以下の場所に保管してください。
★テープに直接大きな荷重がかからないようにして保管してください。

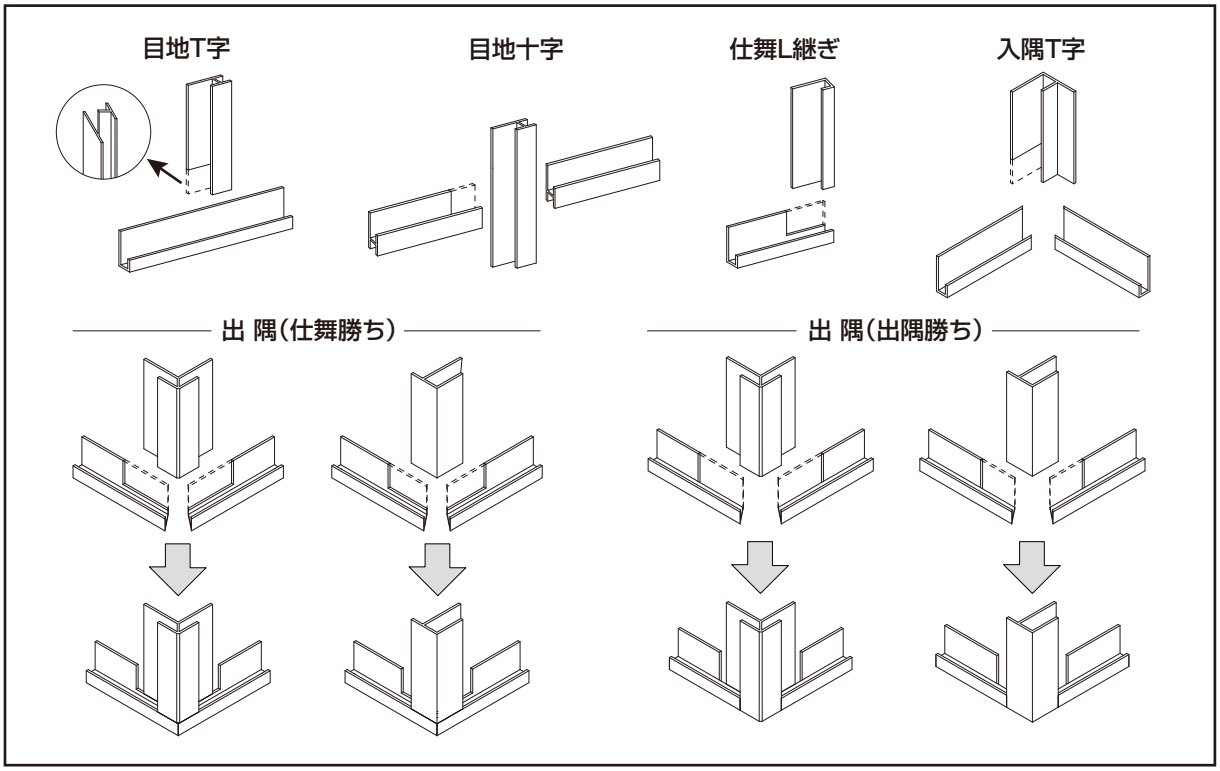
3）目地材

目地材は変成シリコーン系シーリング材【別途工事】、またはアルミジョイナー（押出成型品）を使用します。

●変成シリコーン系シーリング材使用例【別途工事】

メーカー名	1成分形シリコーン系シーリング材
コニシ（株）	ボンド変成シリコンコーク　F☆☆☆☆
セメダイン（株）	POSシールLM　F☆☆☆☆

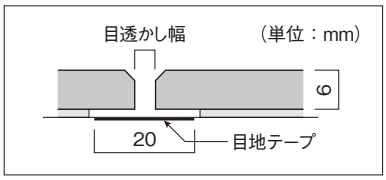
●アルミジョイナー（押出成型品）使用例



※アルミジョイナーの納め方の基本例：目地部→タテ方向優先、端部→ヨコ方向優先とした場合。
※焼き付け塗装（近似色）、またアデック木目の木目柄転写も対応可能です（受注生産）
※取り扱いのある形状についてはアルミジョイナー専用カタログ、または内装不燃化粧板カタログをご覧ください。

4）目地テープ

目地テープは目透かし納めにする場合の底目地に使用します。



●目地テープ寸法

幅	長さ
20mm	20m

※粘着剤つき

●対応色・柄

★ステンドシリーズ

1A スノーホワイト用	61B 思い出のラムネ用
2B アイボリー用	7B コーラルピンク用
3B ボーンホワイト用	8B ライトグレー用
4B シルキーグリーン用	9A フレッシュミルク用*

*1Aスノーホワイト用と同製品。

★アデック 木目

50B カナールオーク用	53F メープル用
51F オーク用	54B アメリカンウォールナット用
52F チェリー用	55F ウォールナット用

※注意事項

★高温多湿または、著しく乾燥する部位などでの目透かし納めは避けてください。

★木口塗装を施していない化粧板は、目透かし施工はできません。

★火気および熱が発生する場所には使用を避けてください。

4. 施工用具、工具

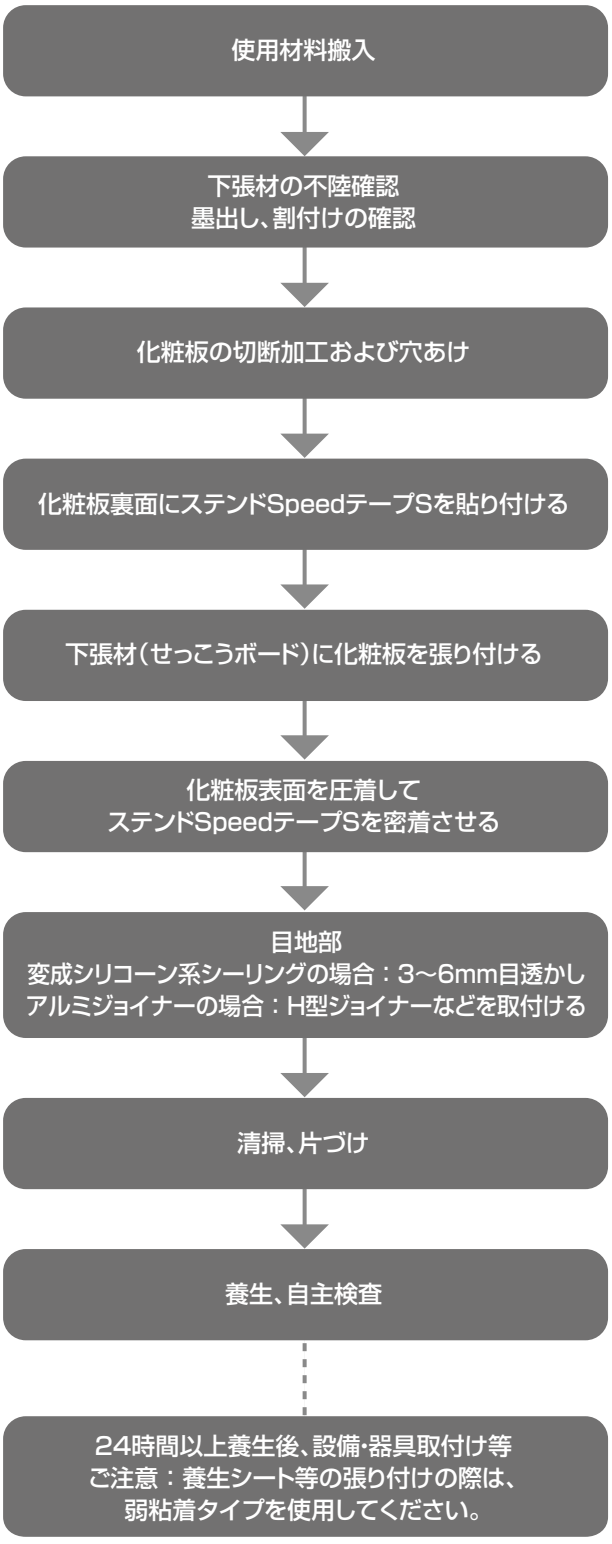
1）施工時の用具および工具

使用目的	名称	備考
墨出し	墨つぼ、墨出し器	
寸法測定	銅製巻尺、スケール	
垂直度	下げ振り	
直角度	差し金	
切断	カッターナイフ	
	ハクソー、ジグソー	
	集塵機付きスキルソー（電動鋸） 刃：ダイヤモンドチップソー 刃：ダイヤモンドソー	ステンド＃300切断時： ダイヤモンドチップソー⇨裏面を上 ダイヤモンドソー⇨裏面を下 をおすすめします。
切断（アルミジョイナー）	金鋸、スタンド付ディスクグラインダー	
孔あけ	電気ドリル、充電ドリル 鉄工キリ、ホールソー	
切断後の仕上げ	ヤスリ、サンドペーパー	
張り付け	吸盤器	非常に強力な吸盤器もありますので、施工前に化粧面に影響がないことを確認して使用してください。
接着剤充填	シーリングガン	
定規	丸鋸ガイド定規	

5. 施工

1）施工フロー図

●ステンドSpeed工法の施工フロー図



★ステンドSpeedテープSの離形紙は、化粧板を張り付ける直前まで剥がさないでください。

※吸盤器を使用する場合、非常に強力な吸盤器もありますので、施工前に化粧面に影響が出ないことを確認してから使用してください。

★特にステンドSpeedテープSの四周位置を充分に加圧し、密着させてください。

※手摺等の金具を取り付けの際、下張材との間に1mm程度の接着層があるため、締め付け過ぎると金具廻りにクラックが生じる場合がありますので化粧板に負荷がかからないように注意して取り付けてください。

2）施工手順

●段取り

① 施工前打合せ

現場状況を把握し、材料の納期、工程等現場担当者とよく打合せを行う。

② 資材搬入経路

施工前打合せの運搬車両サイズにて、搬入経路に従い計画通りに搬入する。

③ 資材置場

現場担当者と打合せを行い、平積み可能スペースへ地面に直置きせずパレット積みまたはりん木を介して、
仮置き場所と作業スペースを確保する。

④ 基準墨の確認

墨が何本も打たれている場合があるので、作業前にどれが基準墨であるか現場担当者に確認する。

⑤ 下張材の確認

下張り材の浮きや目違い、止め付け材等による不陸がないことを確認する。
下張り材にハイラックフネン、FPハイラック（0.8けい酸カルシウム板）を使用する場合はテープ接着面にあたる表面の
塵埃をウエス、エアー等で必ず除去してください。

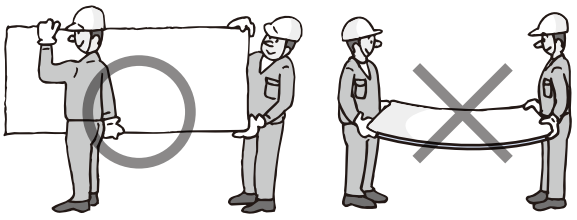
●取り扱い上の注意

① 運搬上の注意

★車両など運搬する時は平積みする。
★急ブレーキの時など損傷を防ぐ為、ロープをかけ、角には必ず当て板をする。
★積み卸し、持ち運び時には、四隅などの損傷には十分注意する。
★吊り上げる時は、当て板などを用いてロープ掛けによる損傷を防止する。
★雨に濡れないように雨天予報時には、事前に必ずシート掛けをする。
★化粧面の保護に使用している合紙は、塗膜の影響で滑りやすいので、荷崩れに気をつける。

② 施工現場での持ち運び

★持ち運びは2名にて行い、たわまないように垂直に立てて運ぶ。
★物に当てたり落したりして角が欠けないように持ち運び、汚れた手や手袋で触らないように注意する。
★持ち上げおよび下ろしの際の局部荷重や衝撃により、縁欠けや微細なクラックや割れが生じることがあるので注意する。



③ 保管上の注意

★製品は濡らさないようにし、施工現場では必要に応じて養生シートをかけて保管する。
湿気の多い場所や水等により濡れて吸水した製品は施工後、乾燥して多少縮んだり、反ったり、端割れ等を起しますので、製品を濡らさないように注意する。

★濡れた製品の上に塗装や、シーリング等を施しますと、塗膜剥離やシーリング切れなども起すので注意する。

★立て掛けての保管は化粧面にクラックが発生したり、反ったりする原因になるので行わない。

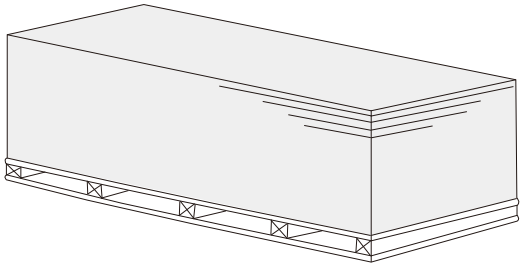
★板の乾燥による反り、割れやすさの防止を考え、積み上げて保管し、上端には敷板を重しと養生を兼ねて使用する。

★長期保管の場合には、りん木を使用せず、パレット等平滑面へ積み上げて、直射日光や水が当たる場所や湿気の多い場所へは保管しない。

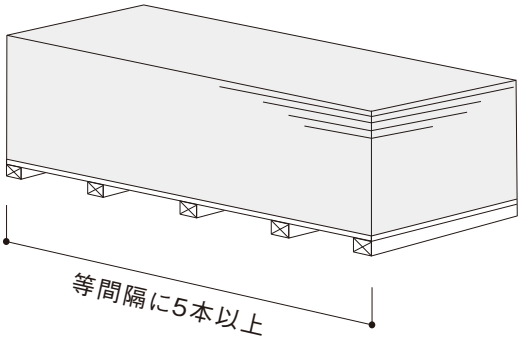
★施工前後の工事段取りを十分確認して、極力保管場所を移動しないようにする。

○ 保管

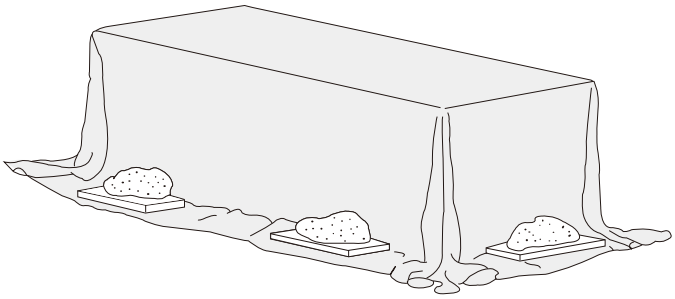
★パレット積みの場合



★りん木を用いる場合



★屋外（現場）に一時保管する場合



※風雨を防ぐ為に養生シートでおおい、風でシートが飛ばないように保管する。なお、積み方については屋内に保管する場合と同様にする。

※屋外への保管は、短時間での保管とし、極力させる。
※屋外での保管は、防水シートをかけ直接地面に置かない。

○ 墨出し

施工承認図または割付図に従い、下張材に化粧板の割付けの基準墨打ちをする。
この際、承認図寸法と現場寸法をチェックし、通り芯墨などの基準線を優先して割付け芯を出す。
割付けの際に、下張材の目地と化粧板の目地が重ならないか確認する。

【開口部廻りの割付けに関して】

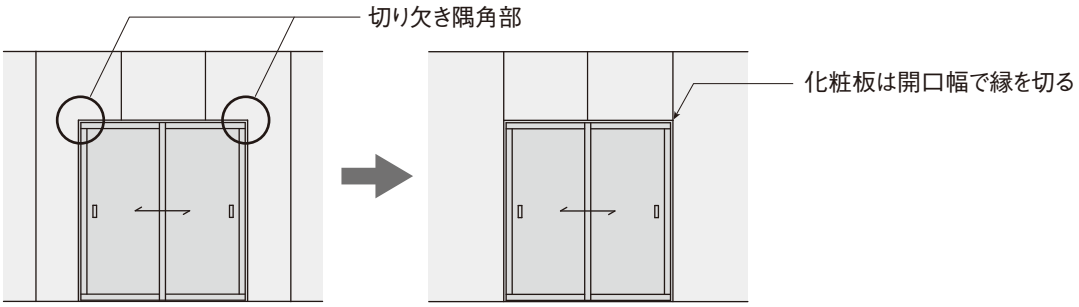
① 開口部の補強下地

★開口部の開閉による振動を極力おさえるため、開閉補強下地は鉄製スタッド（LGS）ではなく、軽量鉄骨（C型チャンネル材）で行っていることを確認する。

② 化粧板の割付け

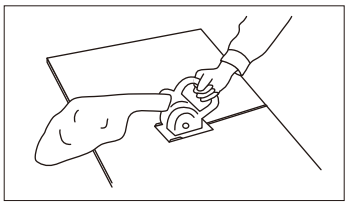
★一般的な割り付けとしては、センター（中心）より振り分けてのセンター割り（中心割り）付けが採用される。
なお、内壁と天井の目地通しは合わせが難しいので、内壁と天井の目地をずらすことをおすすめする。

★開口部廻りの化粧板は、切り欠き隅角部が弱点となりやすいので、できる限り開口幅で縁を切るように割付ける。

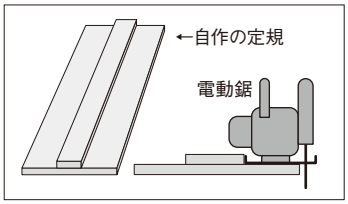


○ 切断、加工

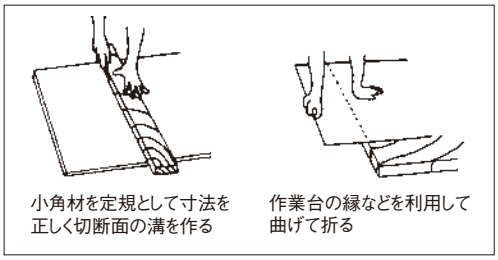
直線切断加工は、集塵装置付きスキルソー（電動鋸）にダイヤモンドチップソーやダイヤモンドソー等の刃を取り付けて行う。
刃数の多いものを使用するとより切断木口面の塗膜剥がれの防止となる。



化粧面を表面にして切断する場合には、自作の電動鋸用定規を準備すると表面へのキズ防止ができる。
切断は、化粧板の裏面から電動鋸を当てて刃先が化粧板表面から裏面に回転するように切断する。刃の切れ味が悪くなったと感じたら、早めに刃の交換を行うようにする。
切断面の木口にヤスリまたは当て木をしたサンドペーパーをかけて平滑に整えて、化粧面の角部をヤスリにて糸面取りして、塗膜剥がれの防止を行う。



荒切り等でカッターナイフを使用する場合には、化粧面に数回切れ目を入れて深さ1mm程度のキズを入れ、化粧面を上にして折り曲げて切断する。

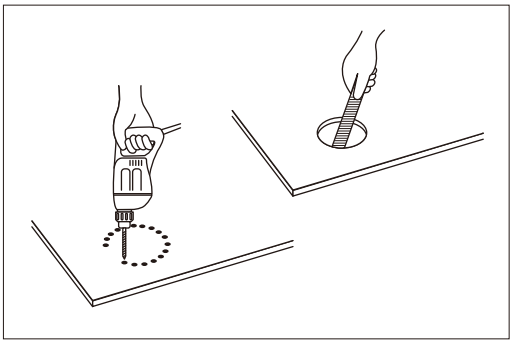


●各社推奨の選定刃

メーカー	推奨刃（商品名）	フレキ板系/化粧フレキ板	けいカル板系	化粧けいカル板
（株）マキタ	プレミアムオールダイヤチップソー10T（硬質窯業系サイディング用）	◎	◎	○
	石膏ボード用（薄刃）	×	◎	◎
（株）モトユキ	外壁達人（GTS-C-100-10）	◎	◎	○
	強化石膏ボード・キッチンパネル用（SH-100）	×	◎	◎
（株）ハウスビーエム	外装デンマルVダイヤ（DMVD-10010）	◎	◎	◎
（株）スギヤマ	ダイヤモンドチップソー（SDS-100）	◎	◎	◎

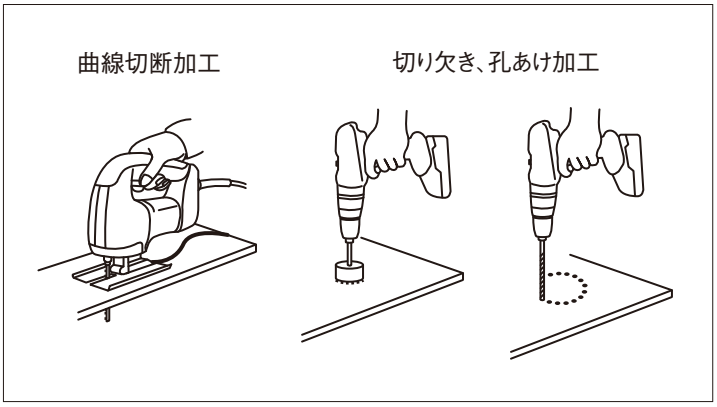
◎：推奨　○使用可　×使用不可

孔あけ加工の場合は、小さい孔（φ10mm程度まで）は電気ドリルであける。
大きな孔は、墨出しした線に沿ってφ5～6mm程度の孔を電気ドリルで連続的にあけて打ち抜いた後、ヤスリで切り口を円滑に仕上げる。
ホールソーで対応できる孔の大きさの場合には、電気ドリルにホールソーを取り付けてあける。



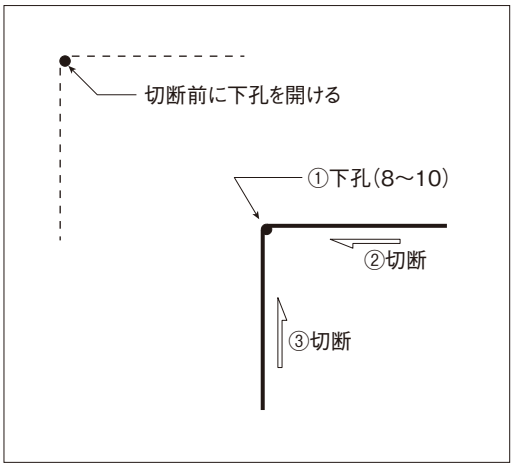
●特殊加工の場合

切断および加工時に、化粧板に力を加えすぎると、微細なクラックや割れが入って施工後にクラックが進行することがあるので切断および加工には注意して行う。
切断時には、粉塵が発生しますので必ず集塵装置付きスキルソー（電動鋸）を使用し、防塵マスクや保護メガネ等の使用を心掛ける。
粉塵が目に入った際には、こすらずに流水で洗浄とし、吸引した際にはうがい等を早めに行い、体調がすぐれない場合には医師の診断を受診するように心掛ける。



【開口部廻りの切り欠きに関して】

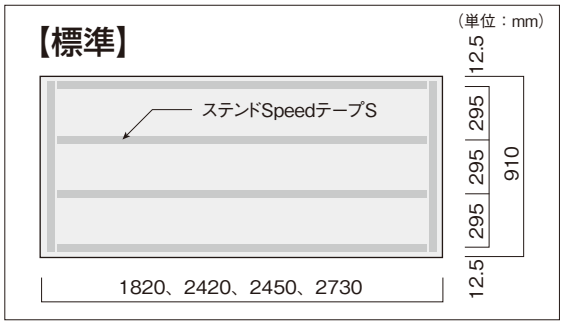
開口部廻りの化粧板をやむを得ず切り欠く場合は、切断前に切り欠き隅角部に予め電動ドリルでφ10mm程度の下孔をあけてから切断を行う。

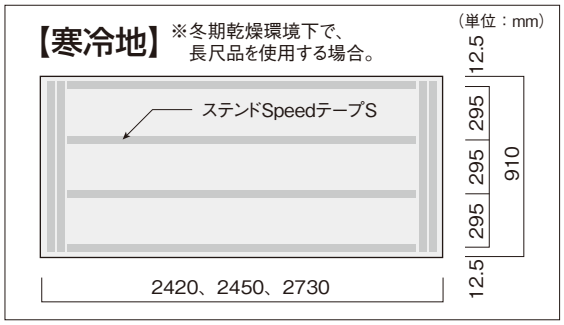


○ ステンドSpeedテープSの貼り付け

●化粧板裏面に下図のようにステンドSpeedテープSを貼り付け、強く押し込むようにして密着させる。
※一度剥がれたテープは、再使用せずに必ず新しいテープを使用する。
※ステンドSpeedテープSの離型紙は、化粧板を張り付ける直前までは剥がさない。

■内壁面





両面接着テープをピッチ300mm以内、および幅方向上下に1列ずつ貼り付ける。

化粧板サイズ（mm）	910×1820	910×2420 910×2450	910×2730
両面テープ使用量（m）	9.0（5.4）	11.5（5.2）	12.6（5.1）

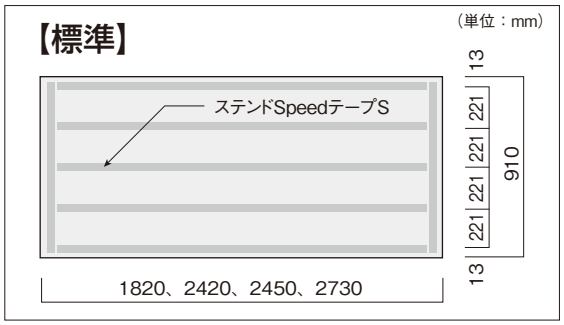
※（　）内はm^2当たり

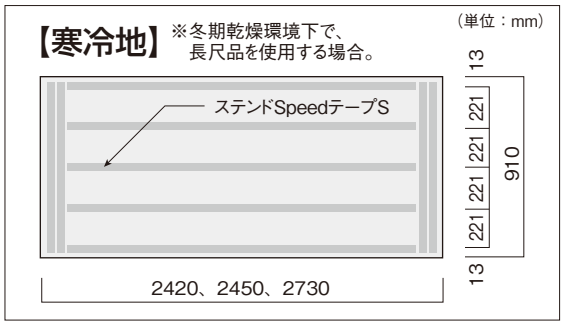
両面接着テープをピッチ300mm以内、および幅方向上下に2列ずつ貼り付ける。

化粧板サイズ（mm）	910×2420 910×2450	910×2730
両面テープ使用量（m）	13.2（5.9）	14.3（5.8）

※（　）内はm^2当たり

■天井面





両面接着テープをピッチ225mm以内、および幅方向上下に1列ずつ貼り付ける。

化粧板サイズ（mm）	910×1820	910×2420 910×2450	910×2730
両面テープ使用量（m）	10.8（6.5）	13.9（6.3）	15.3（6.2）

※（　）内はm^2当たり

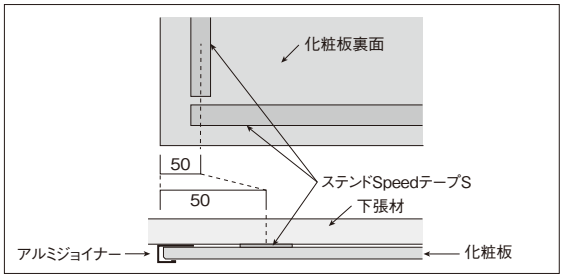
両面接着テープをピッチ225mm以内、および幅方向上下に2列ずつ貼り付ける。

化粧板サイズ（mm）	910×2420 910×2450	910×2730
両面テープ使用量（m）	15.5（7.0）	16.9（6.8）

※（　）内はm^2当たり

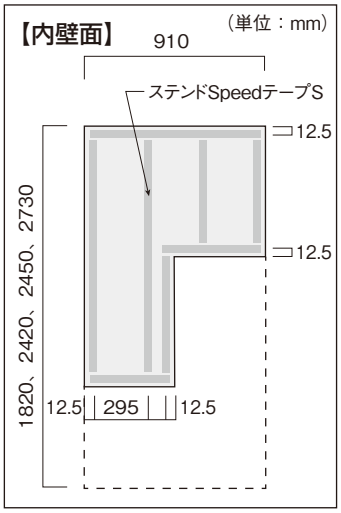
【ジョイナー取合い部のテープ位置】

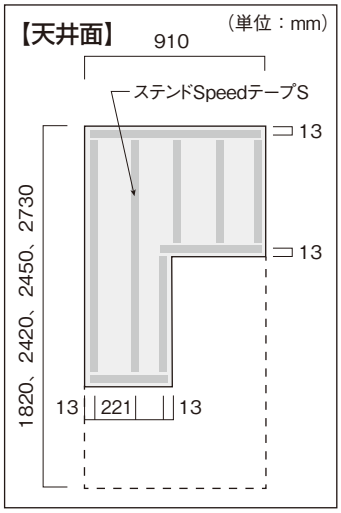
ジョイナー仕様の場合、ステンドSpeedテープSの中心を板端部より50mm程度離してください。
※寒冷地は幅方向上下には2列ずつ貼り付けます。



【開口部廻りのステンドSpeedテープSの貼り付けに関して】

開口部廻りは下張材との隙間をあけないように、開口部廻りの縁端部には必ずステンドSpeedテープSを縁端部際に貼り付ける。
また、化粧板張り付け後にあける開口部分の位置が予め確認できる場合には、開口廻りに合わせてステンドSpeedテープSを貼り付ける。





○ 化粧板の張り付け

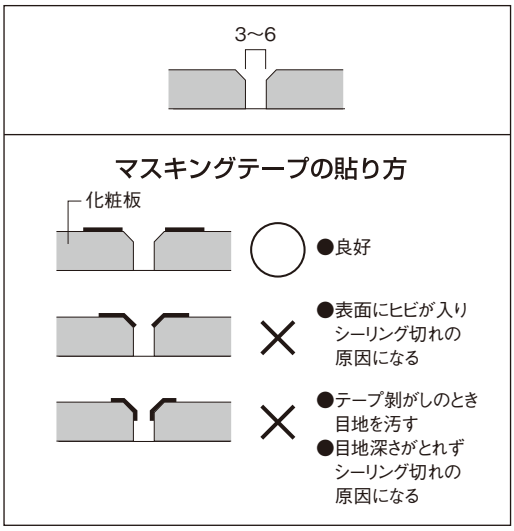
張り付けする前に、化粧板の表面にキズ・割れ等がないことを再度確認する。
化粧板表面中央に吸盤器を取り付けて施工すると、所定の位置への張り付けがしやすい。
但し、非常に強力な吸盤器を使用すると吸着力で割れが入ることや吸盤跡が付くことがあるので、施工前に化粧板に影響がないことを確認する。
次にステンドSpeedテープSの位置を手で押さえ込むように圧着する。
圧着する際には、手袋等の汚れがないことを確認してから行う。

★圧着後、30～40分後に再度圧着することで、できるだけ未圧着箇所を無くし、充分に圧着するように心掛ける。
　十分に圧着しないと、後で端部や中間部が部分的に浮く可能性があるため、圧着は十分に行うように心掛ける。
★張り付け後は、ずらしなどの修正は密着性の低下や割れが発生するので行わないように注意して張り付ける。
★手やゴムハンマー等による打撃による圧着は、割れ発生の原因になるので行はない。

○ 目地部のシーリング目地【別途工事】およびアルミジョイナーの取り付け

シーリング目地の場合には、化粧板を目透かしとし、シーリングメーカー推奨の標準施工法に従い施工してください。【別途工事】
シーリング材充填時に使用するマスキングテープは、紙素材の粘着力の弱い建築塗装（内装）用テープを使用してください。

アルミジョイナーは、垂直あるいは水平になるように取り付ける。
アルミジョイナーの溝に化粧板が差し込めない場合には、化粧板裏面端部のバリ等をヤスリで取り除き差し込む。
アルミジョイナーを差し込んだ際にゆるみがある場合には、一度取り外して差し込み溝の内部に接着剤を少量点付けにて充填して差し込む。



※糸面取りおよび木口は、簡易塗装のため、塗装剥がれにご注意ください。

○ 清掃、片づけ

化粧板の表面の汚れを取り、小さいキズなどは、補修液を使用し手直しをおこなってください。
但し、補修液の仕上がり色と化粧板の色は多少異なりますので、サンプル等で補修液の仕上がり状態を確認しての実施をおすすめします。
残材などを指定の場所に集積し、清掃をして完了する。
※補修材としてステンドシリーズ（#400MB、Hard8を除く）の標準色はタッチアップスプレーとタッチアップペンの取扱いがあります。
ステンドシリーズの受注対応色、ステンド#400MBおよびHard8、またアデックシリーズについては、30cc程度の小さい丸缶による補修液の対応が可能です。
各種、納期および価格は、最寄りの支店営業所へお問合せください。
※補修材を使用した場合、製品塗装面の色・柄、また諸性能とは同一にはなりませんので、ご注意ください。
※補修液を薄める際には、ラッカーシンナーうすめ液（成分:有機溶剤）を使用してください。

●洗浄方法:施工後の塗膜面の汚れは下記の方法で落とせます。
①ほこり、どろ、インキ、手垢類などは、水または中性洗剤を水で薄めたもので拭きとれます。
②マジックインキ（黒、赤）、クレヨン類、油類などの落ちにくい汚れには、消毒用アルコール（エタノール）
または、ベンジンを柔かい布に浸して汚れ部分に当てて拭きとれます。
但し、強く拭くと多少艶が変わる場合がありますので注意してください。
③鉛筆は、鉛筆部分を消しゴムで消してください。
※シンナー等を使用しますと化粧表面の塗膜を傷める恐れがあります。
※研磨粉入りの洗浄剤（クレンザー等）は、使用しないでください。
※たわしやスチールウール等のハードな清掃用具を使用しないでください。

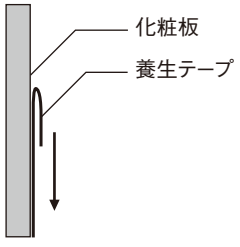
○ 検査

①材料検査……搬入された材料の厚み、規格寸法、製品不良のチェックを行う。
施工場所使用材料の確認をする。
②自主検査……（1）化粧板の不良、角かけ、ヒビ割れ、材料の汚れを調べる。
（2）施工図通りの割付、開口部切り込みの位置寸法の確認をする。
（3）取合関係の検査。取合に不備な点はないか処置は適切かどうか調べる。
③手直し……自主検査の結果、不良箇所のある場合は、速やかに手直しを完了させる。
④立会検査……作業所係員立会のもと目視検査を行う。
立会検査の時点で手直し箇所のある場合は、速やかに手直しを完了させ、再度立会検査を行う。
⑤完了の確認……立会検査の合格により、施工図による施工、工程を全て完了した事を確認する。

○ 養生

塗装工事等で養生シートの張り付けの際には、弱粘着タイプの養生テープを選択し使用してください。中～強粘着タイプは、塗膜剥離や粘着剤が残ったりする恐れがあります。
尚、弱粘着タイプの養生テープを長時間放置すると粘着性が上がり塗膜剥離になることがあるので注意してください。
長期間の養生の場合には、化粧板への養生テープは極力避けてアルミジョイナーや器具等を使用して行うことをお薦めします。

※養生テープは、ガムテープ等の粘着性の高いものは使用しないでください。
※養生テープを剥がす際には、右図のように矢印方法に塗膜が剥がれていないことを確認しながらゆっくり剥がしてください。



6. 接着強度の安全性の検討

1）接着強度

テープの接着力は強く、下張材をせっこうボードとした実験においてはせっこうボードの紙が破れます。
従って、接着強度はせっこうボードを被着体としたデータを実験値とします。
また、本来、壁はせん断強度にてチェックすべきですが、煩雑をさけるため、実験値の低い平面引張り強度にて壁の設計接着強度を検討します。

●ステンドSpeed工法

	単位	ステンドSpeedテープS
実験値	N/mm²	0.28以上
	N/m²	280000
テープ貼り面積率	%	内壁：10　　天井：12
設計接着強度	N/m²	内壁：2800　　天井：3360

※設計接着強度は、以下の安全率で設定しています。
　安全率：10
※実験値は23℃、50%RH、7日間養生の値です。

2）ステンドSpeed工法による化粧板（ステンド）間仕切壁の動的変形能試験

（試験機関：弊社技術開発研究所）

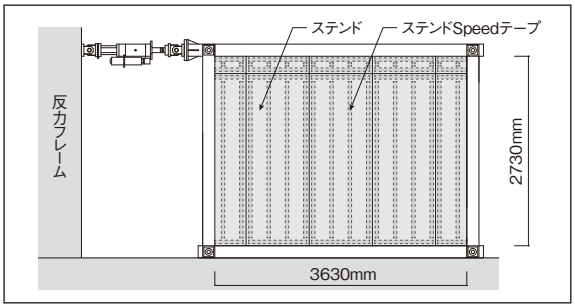
●試験方法

一般財団法人建材試験センター JSTM規格 J 2001:1998「非耐力壁の面内せん断曲げによる動的変形能試験方法」を準拠し、加振枠上部水平材に正弦波による動的水平変形を強制的に加え、試験体の破損程度、脱落の有無を目視観察する。
なお、層間変形角はJSTM規程の1/200、1/150、1/120、1/100の他、さらに1/75の変位を与える。

●試験条件

振動加速度レベル：400gal

加振時間：
所定の層間変形角に相当する加振振幅まで10秒程度かけて増大させ、その加振振幅を40秒程度保持した後、10秒程度かけて加振振幅を減少。



※試験体外周取合部は、観察の対象としません。

●試験結果

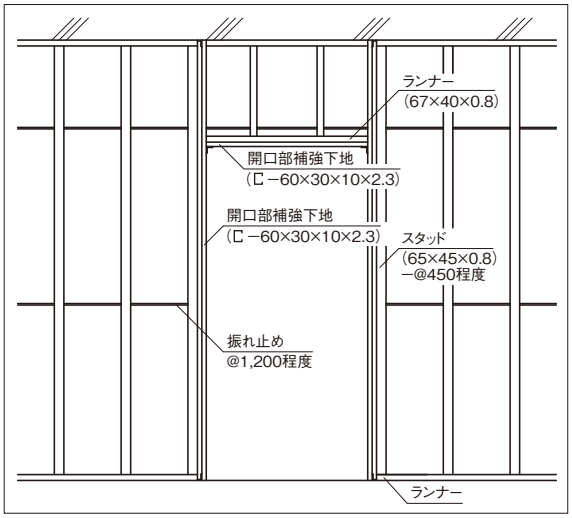
変位角	試験体の破損状況
1/200	異常なし
1/150	異常なし
1/120	化粧板異常なし 下張材せっこうボードの浮き （下張材取り付けビスのゆるみ）
1/100	化粧板異常なし 下張材せっこうボードの浮き （下張材取り付けビスのゆるみ、抜け）
1/75	一部、化粧板に亀裂 ただし、脱落はなし

7. 開口部廻りに発生しやすいクラックの未然防止策

1）開口部補強下地

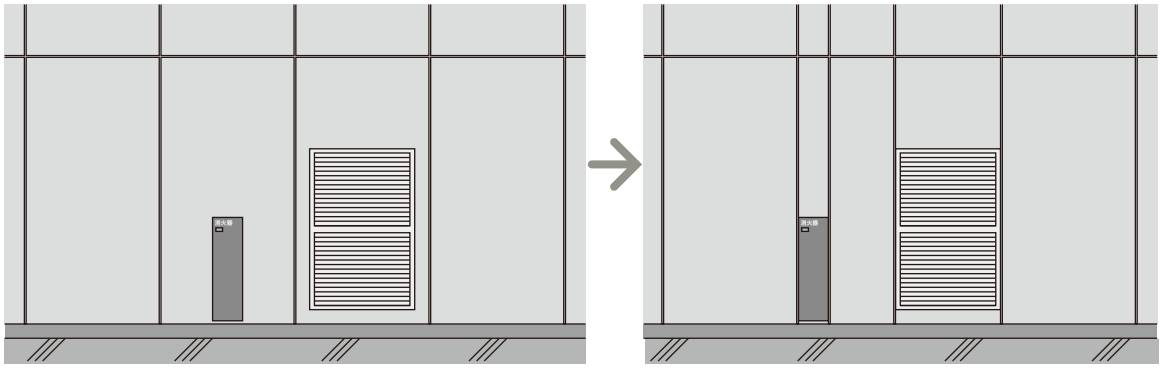
開口部の開閉による振動を極力おさえるため、開口補強下地は鋼製スタッドではなく、軽量鉄骨（C型チャンネル等）をご使用ください。

（単位:mm）



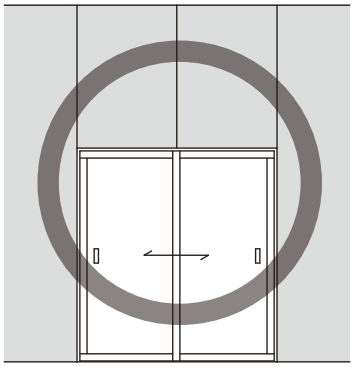
2）割り付け（内壁・天井）

扉、空調機、消火栓などの器具廻りの割り付けは、板をL型・コ型に切り込むことを極力避けて、開口部の縦枠同一線上もしくは横枠同一線上に継目を配置した割り付けにすることで、壁・天井の動きや開閉などの衝撃や機器などの振動や乾湿が繰り返される環境にて、板の伸び縮みの影響による切り欠き部クラックの発生を抑える割り付けをご検討ください。

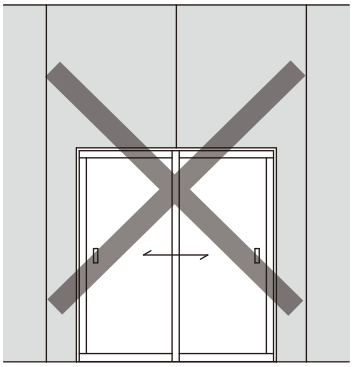


開口部廻りの仕上材は、切り欠き部が弱点とならないよう、できるだけ開口幅で縁を切るように割り付けしてください。

良い例

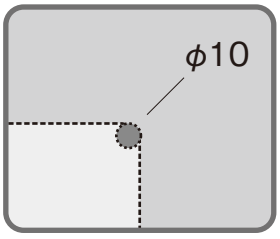


悪い例



●切断

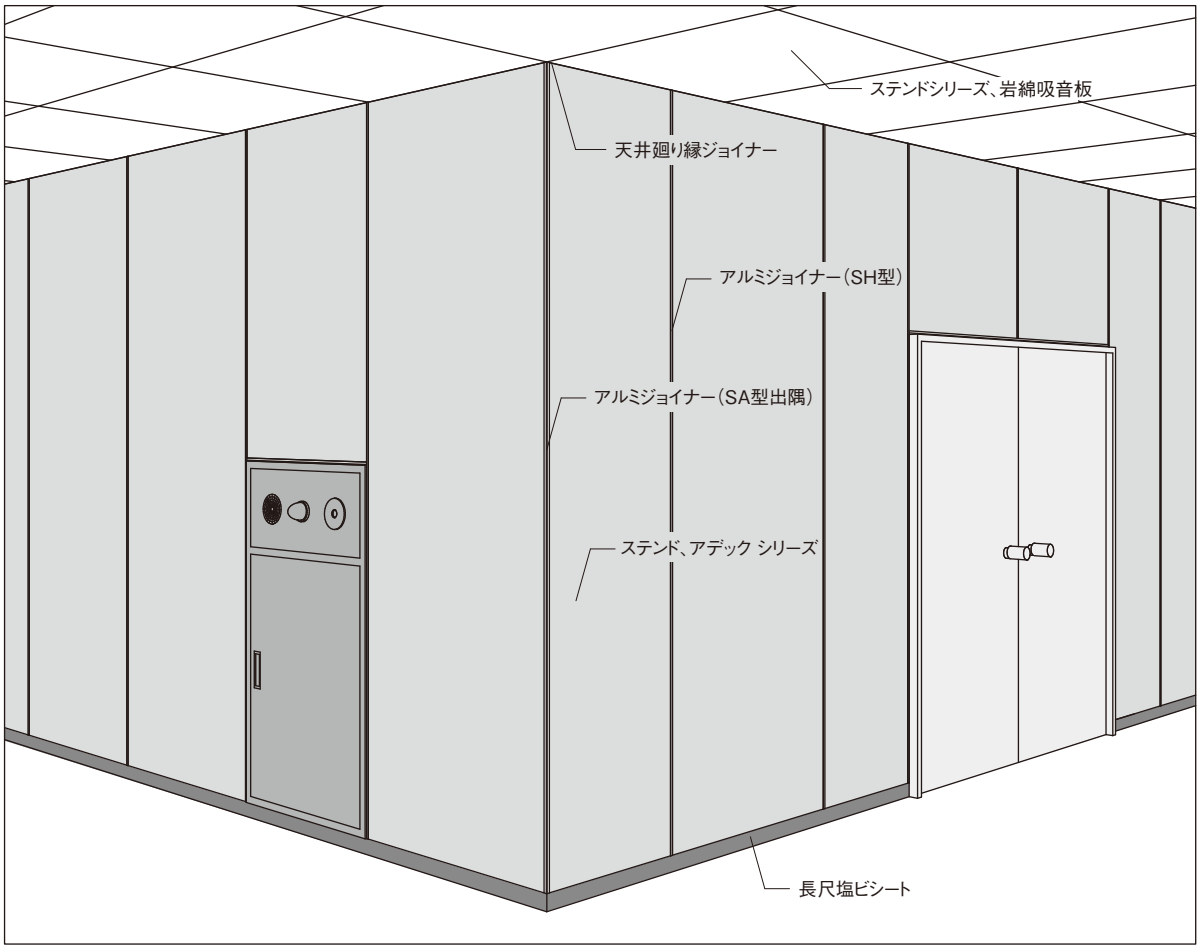
開口部廻りの仕上材をやむを得ず開口に合わせて切り欠く場合は、切断前に切り欠き隅角部に予め電動ドリルでφ10程度の下孔を開けてください。



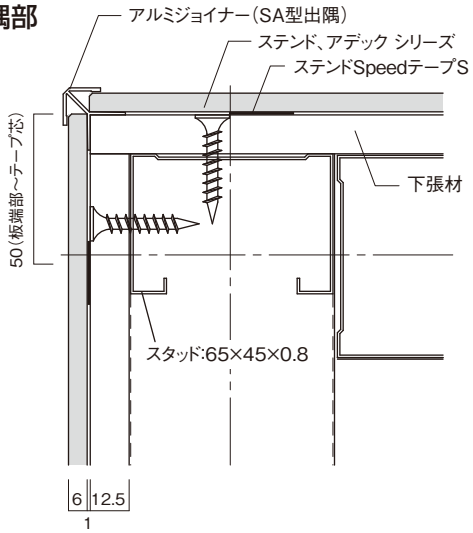
8. 標準ディテール

1）一般内装

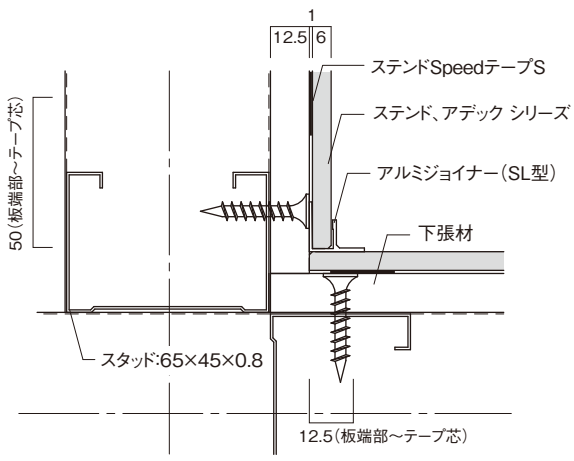
■ ステンド#300/#400/#400MB/#500（T・S・MR）/Hard8/アデック シリーズ



■ 出隅部



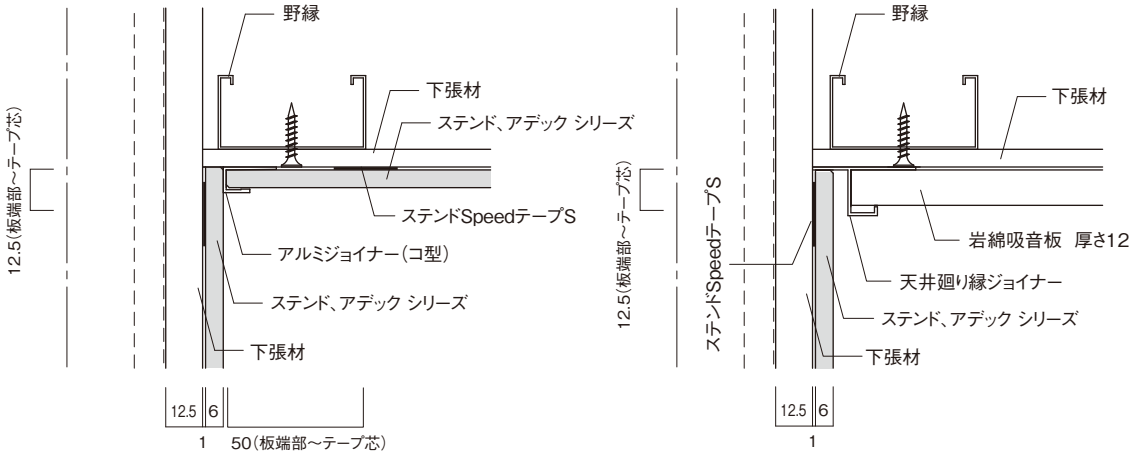
■ 入隅部



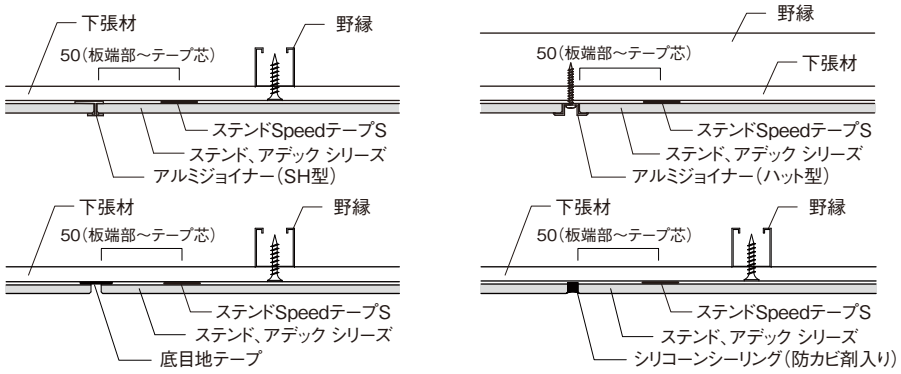
※ステンド#300に関しては、厚さ4mm、5mm品の使用が含まれます。

（単位：mm）

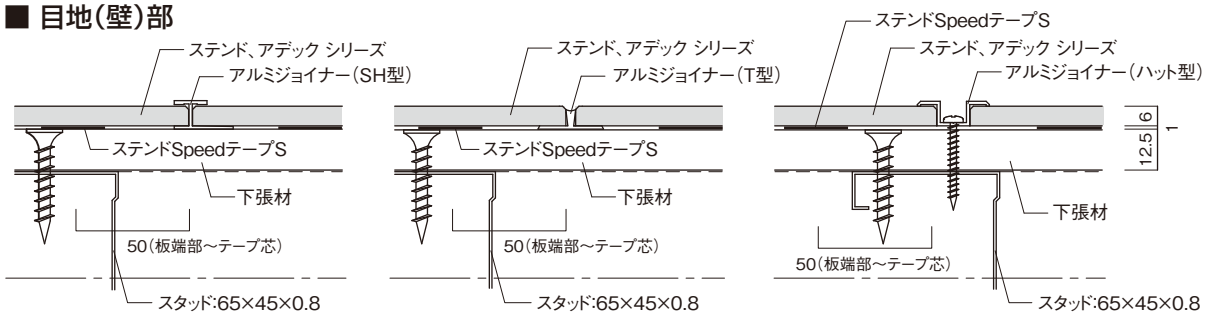
■ 天井部



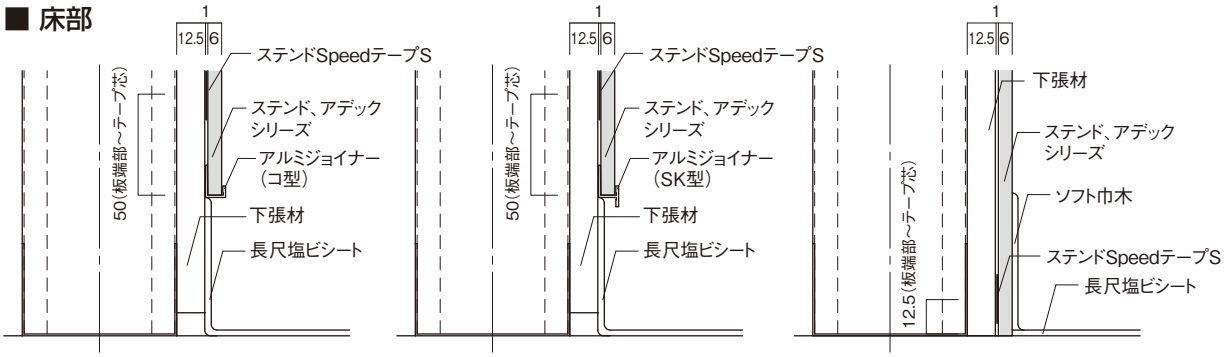
■ 目地（天井）部



■ 目地（壁）部

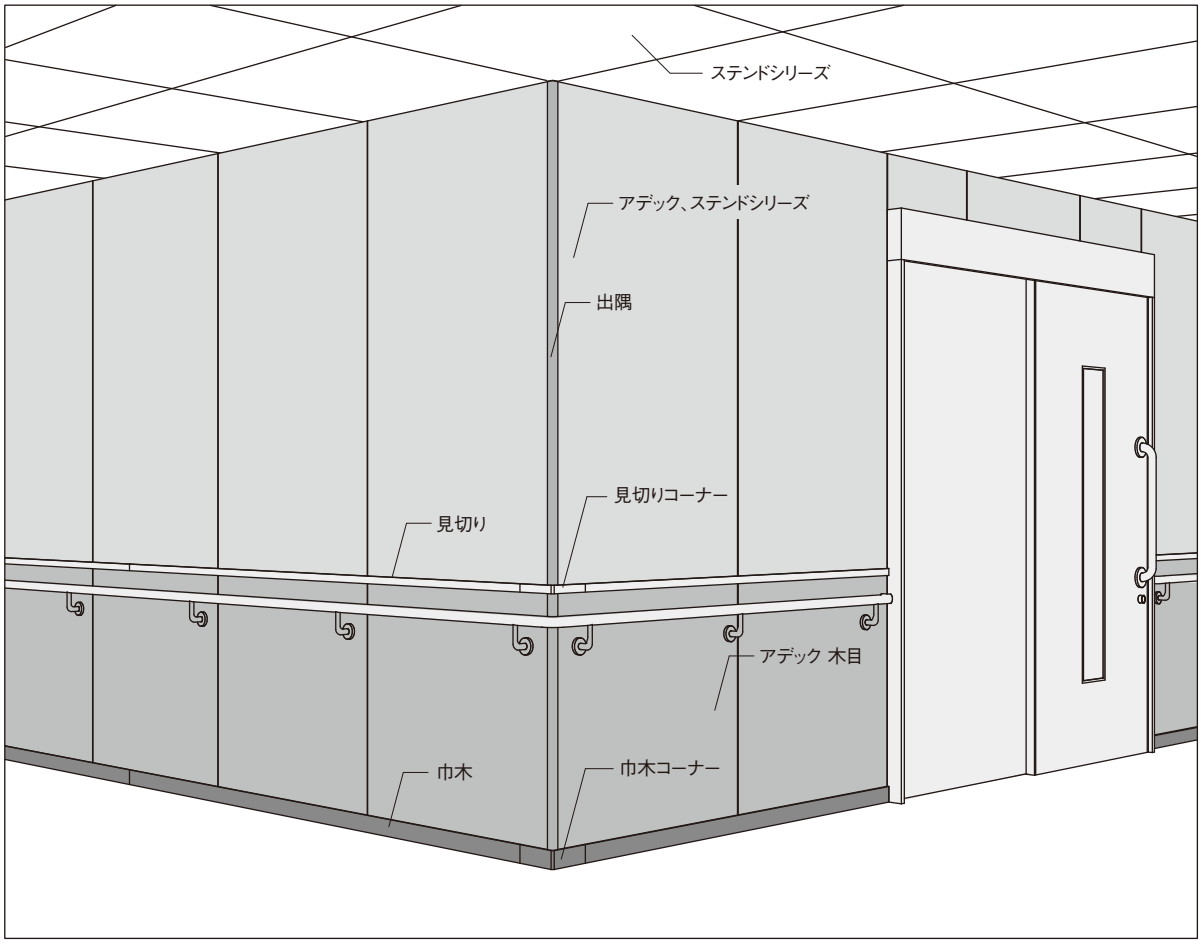


■ 床部

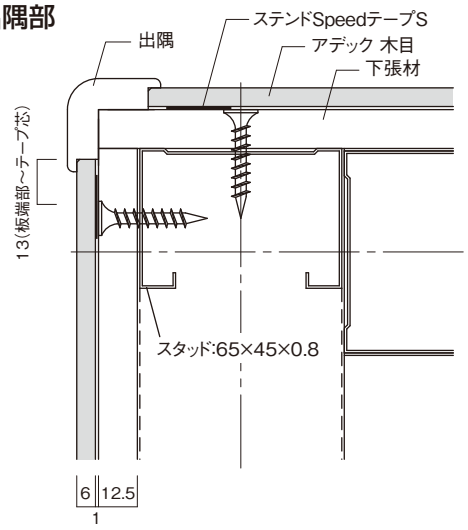


2）一般内装

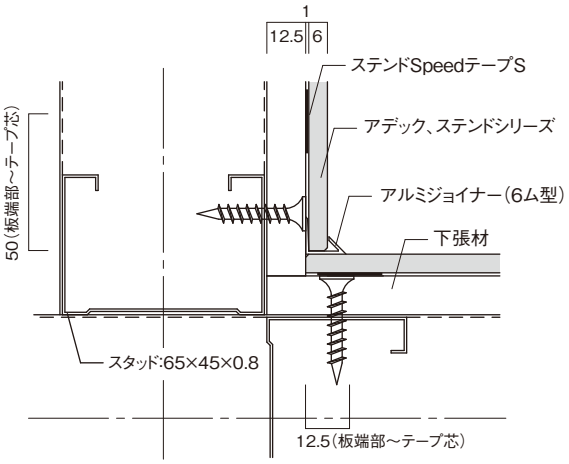
■ アデック 木目/ブライト/ラインブライト/ステンドシリーズ



■ 出隅部

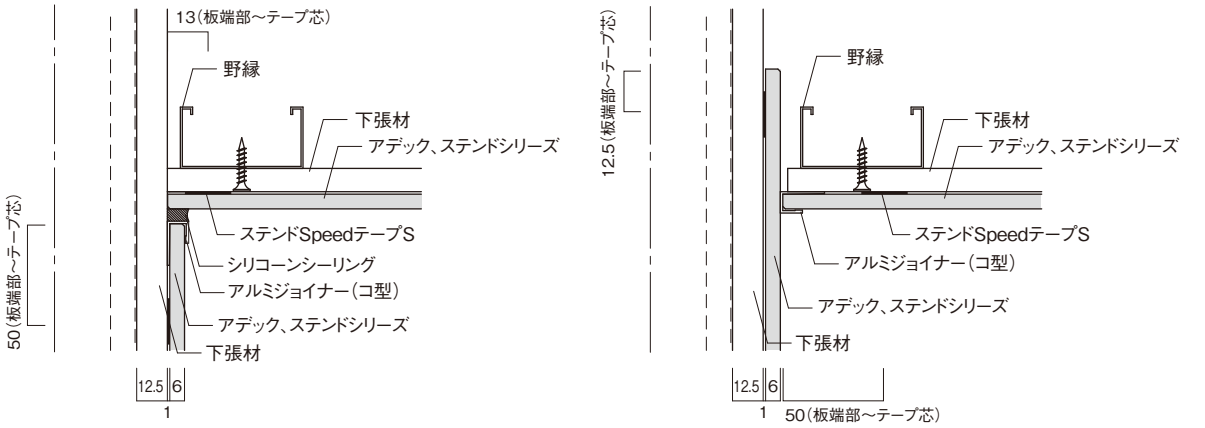


■ 入隅部

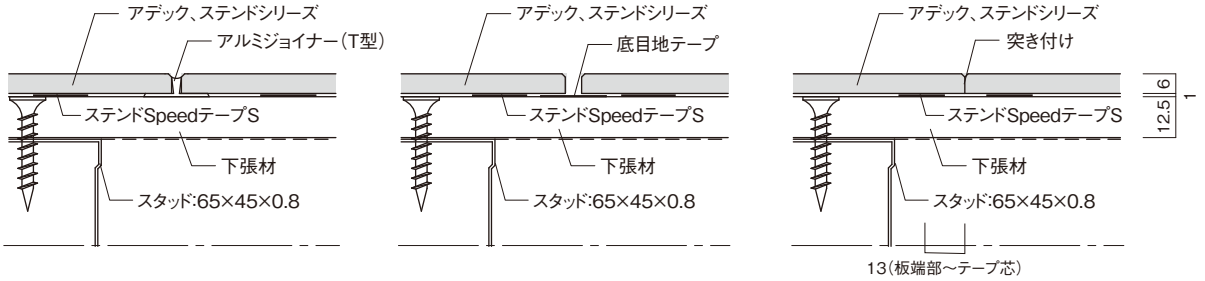


（単位：mm）

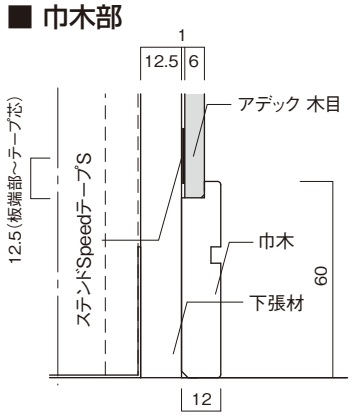
■ 天井部



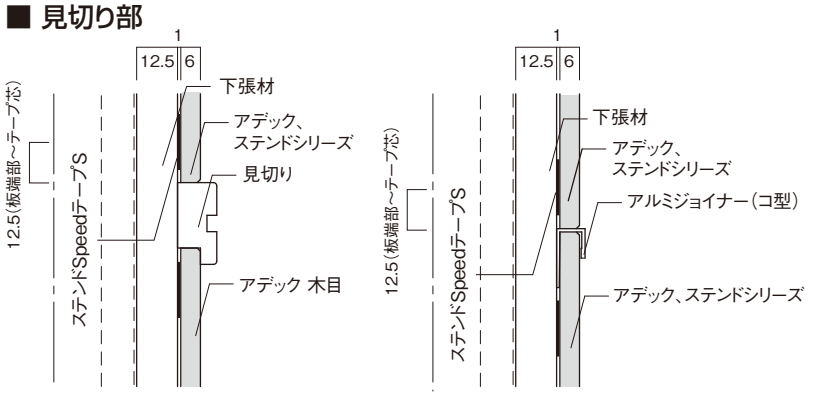
■ 目地（壁）部



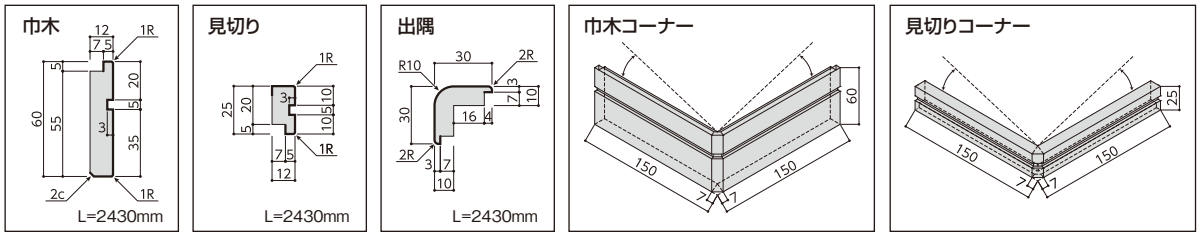
■ 巾木部



■ 見切り部

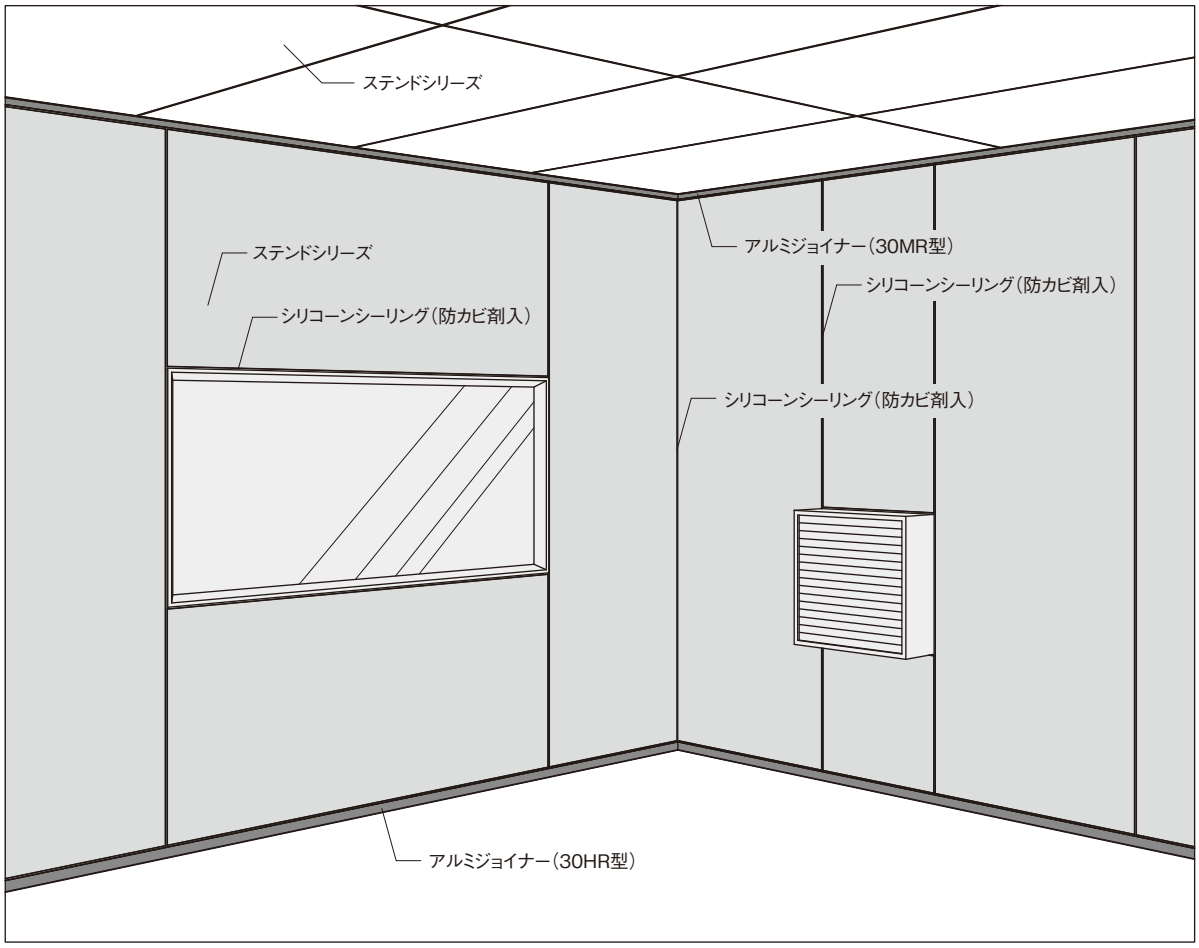


■ 副資材（厚6mm板用）

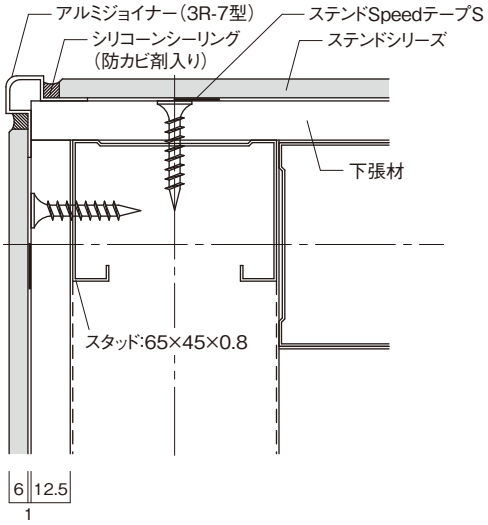


3） クリーンルーム内装

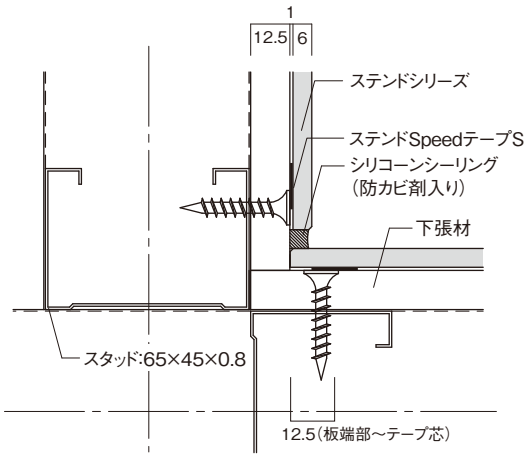
■ ステンド#400/#400MB/#500（T・S・MR）/Hard8



■ 出隅部

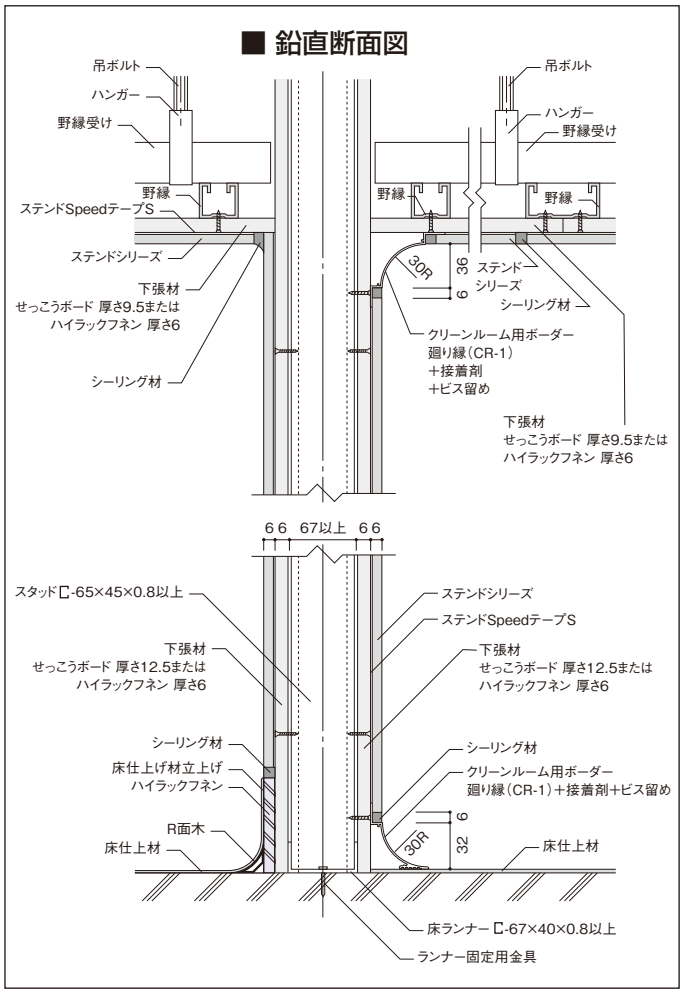


■ 入隅部

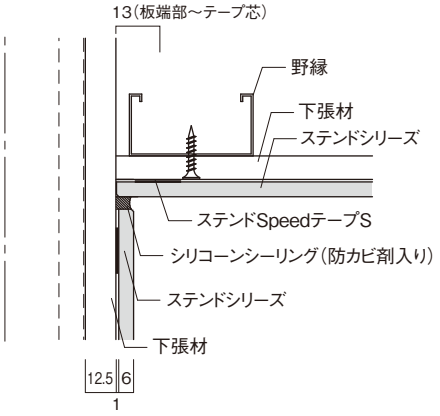


（単位：mm）

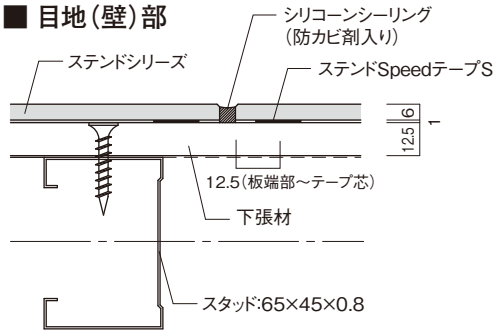
■ 鉛直断面図



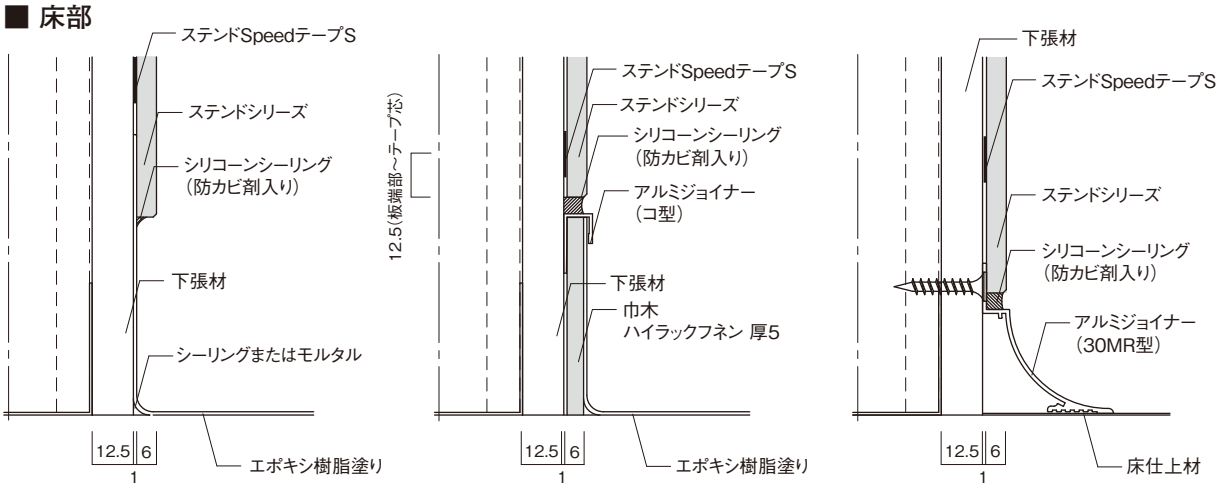
■ 天井部



■ 目地(壁)部



■ 床部



9. 製品の取り扱いに関するお願い

1）維持補修

■ 補修方法(例)

塗膜面のキズの補修等は、次の方法を参考にしてください。

❶目の細かい番手＃220程度のサンドペーパーなどで塗膜面を薄くこすり取ります。下地(基材)のボード面に異常がなければ、塗膜面全部を取り除く必要はありませんが、全面にサンドペーパーのとぎ目を付けます。

❷磨いた後のほこり、汚れなどはきれいに取り除いてください。

❸乾燥タイプのウレタン系塗料をスプレー等で塗膜面を平滑に仕上げてください。

❹必要により、乾燥後に目の細かいサンドペーパー等で塗膜面を平滑に仕上げてください。

※施工前に、サンプル等で仕上がり状況と乾燥後の色合いの確認でテストを行うようにおすすめします。

■ 日常の洗浄方法

水または薄めた中性洗剤を柔らかい布に浸して拭き取りしてください。

■ 塗膜表面の汚れの洗浄方法

❶ほこり、どろ、インキ類等は、水または中性洗剤を水で薄めた柔らかい布に浸して拭き取りしてください。

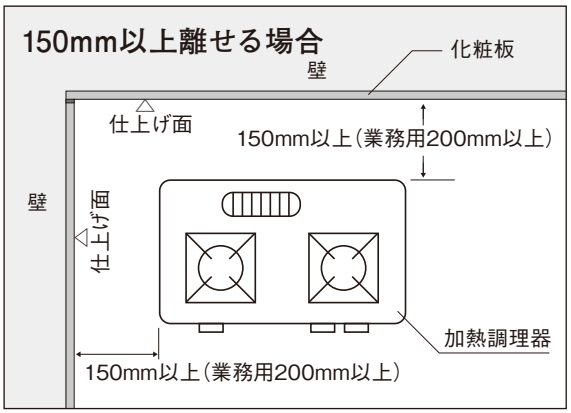
❷マジックインキ、クレヨン類、油脂等は、キシロール、ベンジン、消毒用エタノールを柔らかい布に浸して軽く拭き取りしてください。但し、擦れにより艶が変わる可能性がありますので、塗膜を傷めないように強く拭かないでください。消毒用アルコールまたはベンジンを柔らかい布に浸して拭き取ることもできますが、艶が変わりますのでご注意ください。

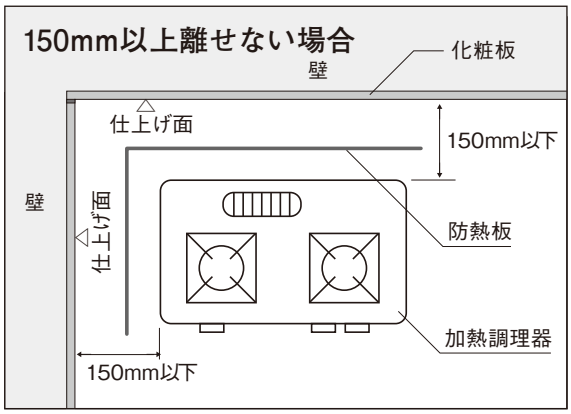
■加熱調理器周りの壁の確認

●仕上げ面との距離が家庭用加熱調理器の場合150mm以上、業務用加熱調理器の場合200mm以上離れていることを確認する。離せない場合は建築基準法に定める防火構造以上の性能を有する壁にしてください。

●建築基準法、火災予防条例等において、離隔距離に制約を受けない場合でも、化粧板の性能上、加熱調理器具から仕上げ面までの離隔距離150mm以上取ってください。
なお、150mm離せない場合は、防熱板(ステンレス鋼板等)で保護してください。

●業務用の排気筒によっては、超高温が噴き出すことが考えらますので、業務用の排気筒から200mm以上離すようにしてください。業務用の排気筒からの超高温が、化粧板にあたり続けると表面の変色や縦割れが発生する場合があります。





2）化粧板の禁止事項

⊗推奨された用途以外へは使用しないでください。

⊗浴室に使用しないでください。

⊗外装材には使用できません。内装材としてのみお使いください。

⊗直射日光・雨の当たる場所・湿気の多い場所へは、保管しないでください。

⊗立てかけ保管は化粧面にクラックが発生する原因になりますので、平滑面へ積み上げてください。

⊗材料自体にねじ等の保持力がありませんので、下地材以外への留め付けをしないでください。

⊗開口部加工時の穴あけには、スレートハンマー等の衝撃を与えるような器具は、使用しないでください。

⊗養生テープは、ガムテープ等粘着性の高いものを使用しないでください。

⊗養生テープは、接着状態で長期間放置しないでください。

⊗くぎ・ねじ等を取り付けないでください。
●くぎ・ねじ等による孔からの水のしみこみにより、膨れ・はがれの原因となります。

⊗接着剤付フック等の貼り付けはしないでください。塗膜剥離の原因になります。

⊗ナイフ、フォーク等鋭利なものを当てないでください。傷つく恐れがあります。

⊗直火を当てたり、熱い鍋・やかんなどと接しないでください。
●化粧面が焦げたり、火ぶくれを起こすことがあります。

⊗手摺り等の取り付けの際、ビスの締め過ぎや壁面の圧迫は避けてください。
化粧面にクラックが生じる場合があります。

⊗は禁止事項を示します。

3）化粧板の注意事項

設計上の留意事項

⚠ 高温、多湿または著しく乾燥する部位など特殊条件下でのご使用の際は事前にお問い合わせください。

⚠ 製造ロットにより色調が異なる場合があります。

運搬、保管上の留意事項

⚠ 地面に直置きせずパレット積み又はりん木を介し、やむを得ず外部に仮置きする場合は養生シートで覆ってください。

⚠ 衝撃を与えたり荷姿を崩す事のないよう丁寧に扱ってください。

⚠ 保管時には製品の上に乗らないようご注意ください。

⚠ 長期保管の場合はりん木を使用せず、パレット等平滑面へ積み上げてください。

⚠ 化粧面に使用している合紙は滑りますので、荷崩れにお気をつけください。

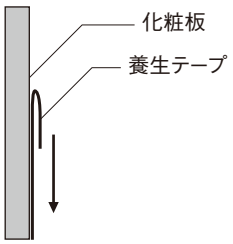
施工上の留意事項

⚠ 推奨の両面テープを使用して施工してください。

⚠ シーリング材充填時に使用するマスキングテープは、紙素材の粘着力の弱い建築塗装（内装）用テープを使用してください。

⚠ 塗装工事等で養生シートの貼り付けの際は、弱粘着タイプの養生テープを使用してください。中～強粘着タイプは、塗膜剥離や粘着剤が残ったりする恐れがあります。

⚠ 養生テープを剥がす際は、右図に示す矢印方向にゆっくり剥がしてください。



⚠ 表示された標準施工要領に従って正しく施工してください。

⚠ 化粧板の表面に補修用途以外で塗料を直接塗布しないでください。
塗膜に不具合が生じる恐れがあります。

⚠ 下張材はせっこうボードまたは当社品けい酸カルシウム板としてください。

⚠ 室温が5℃以下になる場合は施工しないでください。
やむを得ず施工する場合は、採暖等の養生を行ってください。

⚠ 同室内の左官工事（湿式工事）の乾燥後に施工を行ってください。

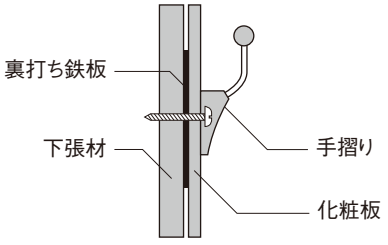
⚠ 汚れ落としには中性洗剤をご使用ください。

⚠ 吸盤器を使用する場合、非常に強力な吸盤器もありますので、
施工前に化粧面に影響がないことを確認して使用してください。

⚠ キッチンバックガード・目地との間を確実にシーリングしてください。

⚠ 手摺りなどの繰り返し荷重がある場合は、接着層（隙間）に
0.6～0.8mm厚の裏打ち鉄板を挿入し、金具取り付け部分の補強を推奨します。

〈手摺り金具取り付け例〉



使用上の留意事項

⚠ 手摺等の金具を取り付けの際は、下張材との間に1mm程度の接着層があるため、締め付け過ぎると金具廻りにクラックが生じる場合があります。化粧板に負荷がかからないように注意して取り付けてください。

⚠ 加熱調理器は、ボードより15cm以上（業務用20cm以上）離してお使いください。
離せない場合は放熱板で保護してください。

⚠ シンナー等を使用しますと化粧表面を傷める恐れがあります。

★研磨粉入りの洗浄剤（クレンザー等）は、使用しないでください。

⚠ 油汚れは、すぐに拭き取ってください。

⚠ 油汚れは、柔らかい布に薄めた中性洗剤を浸し、拭き取ってください。

★たわしやスチールウール等のハードな掃除道具を使わないでください。

⚠ 万一シーリング切れを起こした場合、速やかに補修をしてください。

★放置しておくと、ボードの小口から水が侵入した場合、反り、割れの原因となります。

廃材、残材の留意事項

⚠ 建設産業廃棄物を廃棄する場合は、廃棄物の処理及び清掃に関する法律（以下、廃棄物処理法）に沿って処分してください。

⚠ 廃棄物処理法における建設現場での産業廃棄物排出事業者は、元請となります。

⚠ ステンド＃300の廃材は、がれき類として処分してください。

⚠ ステンド＃400、＃400MB、＃500、Hard8およびアデックシリーズの廃材は、ガラスくず、コンクリートくずおよび陶磁器くずとして処分してください。

（詳細は、各自治体によって異なりますので、事前確認をお願いします。）

⚠ 切断片等は、一定の場所を定めて分別収集してください。

安全衛生上の留意事項

⚠ 製品の取り扱い上の注意事項については、安全データシート（SDS）を参照してください。

⚠ 高所作業では必ず安全対策を行ってください。

⚠ 電動工具を使用して切断する場合は、必ず集じん装置付を使用してください。

⚠ 切断加工等を行う場合は、防じんマスク・保護メガネなどの保護具を着用してください。

⚠ 取り扱い後は、うがい・手洗いを励行してください。

4）ステンドSpeedテープSの注意事項

⚠ 接着面のホコリ等を除去してからテープを貼り付けてください。

⚠ 感圧型の粘着剤のため、貼り付けた後は十分に圧力をかけてください。

⚠ テープ本来の粘着力が発揮されるまで時間がかかるので、数時間は大きな外力がかからないようご注意ください。

⚠ 保管は高温多湿を避け、箱に入れたまま直射日光が当たらない35℃以下の場所に置いてください。

また、テープに直接大きな荷重がかからないように保管してください。

⚠ ステンドSpeedテープSの使用期限は【有効期限】の表示で梱包に記載してあります。（外袋未開封の製品に限ります）

⚠ は注意事項を示します。

日本国内登録商標・取得製品名一覧

●株式会社エーアンドエーマテリアル

項　目	登録製品名
不燃ボード	FPハイラック
	ハイラックフネン
	ハイラック天飾
	ハイラック
	セルフレックス
	エフジー
	ネオフレックス
	カラリッチ
トンネル内装材	トンネライト
不燃化粧板	ステンド
	アデック
不燃接着テープ	ステンドSpeedテープS
	ステンドSpeed工法

※ 上記製品名は
株式会社エーアンドエーマテリアルの登録商標です。

免責事項

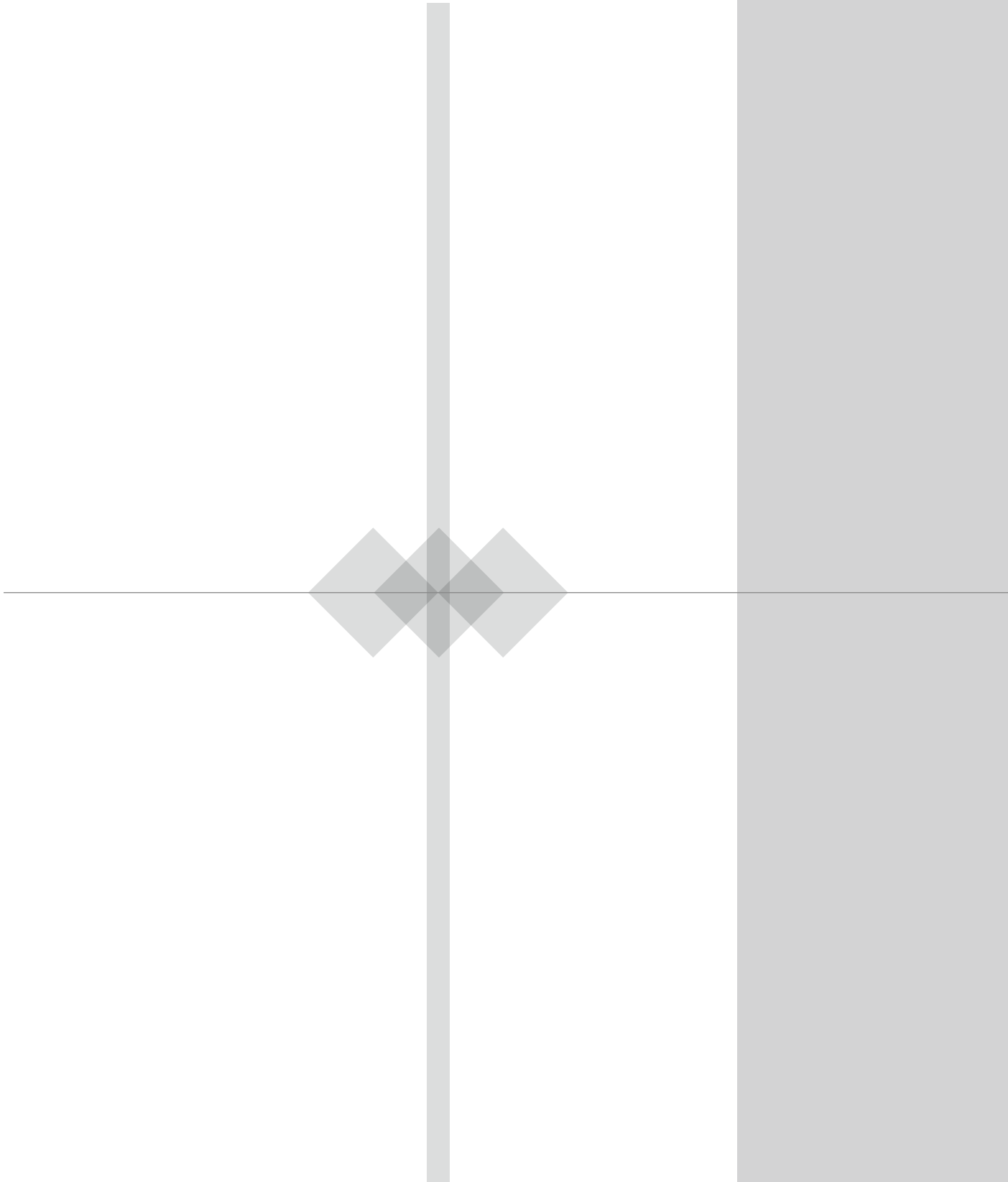
次の事項は免責事項となりますので、設計・施工において十分ご配慮ください。

1. 当社が定める標準仕様以外に使用者の指示した仕様・施工方法等により問題が発生した場合。
2. 標準仕様以外に使用者から支給された材料・部品により問題が発生した場合。
3. 当社が推奨するもの以外の副資材を使用したことにより問題が発生した場合。
4. 建物の構造、下地の変形、老朽化や外部からの衝撃等、当社製品以外の外的要因により問題が生じた場合。
5. 引き渡し後、構造、仕様等の改修を行い、これらにより問題が生じた場合。
6. 通常の経年に伴う仕上げ上の汚れの場合。
7. 開発、製造、販売時に通常予想される環境（温度・湿度・気圧等）等の条件下以外における使用、保管、輸送などに起因する問題が生じた場合。
8. 地震、台風等の特殊要因が原因となり問題が生じた場合。

カタログ記載の注意事項

※記載されている数値は、標準数値または平均数値であり、保証値ではありません。

※標準質量は、製品含水率などを考慮した標準値です。



株式会社エーアンドエーマテリアル

■本　　社　〒108-0075　東京都港区港南1-2-70（品川シーズンテラス27F）　電話 03（3458）9370　FAX.03（3458）9362
（建材事業本部）

◆北海道支店　〒063-0813　札幌市西区琴似3条2-1-13（日の出ビル2F）　電話 011（611）9201　FAX.011（631）7631

◆東 北 支 店　〒984-0015　仙台市若林区卸町2-15-2（卸町会館3F）　電話 022（284）4071　FAX.022（238）2611

◆関 東 支 店
◇首都圏営業部　〒108-0075　東京都港区港南1-2-70（品川シーズンテラス16F）　電話 03（3471）6021　FAX.03（3471）6024
◇北関東営業部　〒330-0063　さいたま市浦和区高砂2-8-16（浦和ガーデンビル4F）　電話 048（814）2180　FAX.048（613）4405
水戸営業所　〒310-0851　水戸市千波町2476-11（千波事務所2F）　電話 029（305）5601　FAX.029（244）6601
新潟営業所　〒950-0914　新潟市中央区紫竹山3-9-1（インター紫竹山ビル2F）　電話 025（246）8111　FAX.025（246）8113

◆中 部 支 店　〒460-0008　名古屋市中区栄1-16-6（名古屋三蔵ビル5F）　電話 052（218）7731　FAX.052（218）7732
静岡営業所　〒422-8062　静岡市駿河区稲川2-2-1（セキスイハイムビル9F）　電話 054（289）7065　FAX.054（289）7068
金沢営業所　〒920-0016　金沢市諸江町中丁344-1　電話 076（237）0291　FAX.076（237）0292

◆関 西 支 店　〒569-1135　高槻市今城町25-3（4F）　電話 072（683）0030　FAX.072（683）0040

◆中四国支店　〒733-0037　広島市西区西観音町9-7（なかよしビル3F）　電話 082（291）6511　FAX.082（291）7660
高松営業所　〒760-0073　高松市栗林町1-13-25（栗林ビル3F）　電話 087（800）8451　FAX.087（800）8490

◆九 州 支 店　〒810-0001　福岡市中央区天神4-1-1（第7明星ビル5F）　電話 092（721）4411　FAX.092（741）0288

◆台 湾 支 店　〒106429　台北市大安區忠孝東路四段148號10樓之3　電話 02（2641）0072　FAX.02（2641）0073

●ホームページ　https://www.aa-material.co.jp

カタログ請求番号　0020-060

予告なく内容を変更する場合があります。　2025年 7月 5版 1刷 3000 Ⓣ