

酸化重合型屋外防食テープ ニトハルマック™ XGシリーズ 施工要領書

- ・施工は天気の良い日を選んでください。
- ・雨、砂ぼこり、凍結、結露などが予想される場合は施工を避けてください。
- ・施工開始時や終了後に上記影響が予想される場合は適切な養生を行ってください。
- ・室内作業の場合は十分な換気を心がけてください。
- ・酸素に触れると酸化重合が始まりますので、一度開封したテープは使いきってください。
- ・テープは、冷暗所に保管してください。
- ・トップコートは5℃以上で塗布してください。(低温時に風が吹くと、まれにひび割れることがあります。)
- ・有機溶剤に触れる恐れのある個所には使用しないでください。
- ・本要領書に記載されている施工手順は小～中口径の配管を想定した標準作業手順であり、サイズが大きく逸脱した配管や、記載の無い形状の構造物の場合はこの限りではありません。

施工手順についてはNittoWebページ
「施工手順動画」もご参考ください。



注意

使用に際しては、本製品が用途(目的・条件)に適合するか、十分に検討のうえ、ご使用ください。

日東電工株式会社

〒108-0075 東京都港区港南1丁目2番70号 品川シーズンテラス26F
TEL: 03-6632-2101 FAX: 03-6632-2025 <https://www.nitto.com/jp/ja/>
カタログコード: 11205 2022年11月発行

1103F00 ©
1912R00
2211R00



直管

施工手順

直管	エルボ	チーズ	フランジ	バルブ
タンク裾まわり	タンク裾まわり補強材部	タンク裾まわり溶接ビード部	H型鋼	アングル鋼・チャンネル鋼

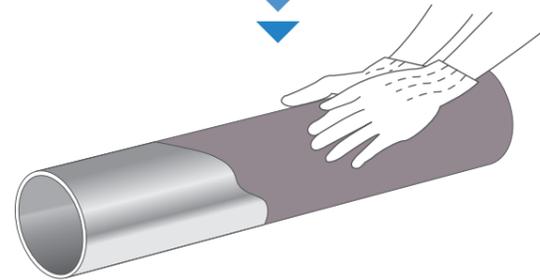
1 素地調整

ワイヤーブラシ、ハンマーなどで配管表面のサビを落とします。サビのひどい部分には電動工具を使用してください。素地調整後はゴミ、水分、油をウエスで完全に取り除きます。



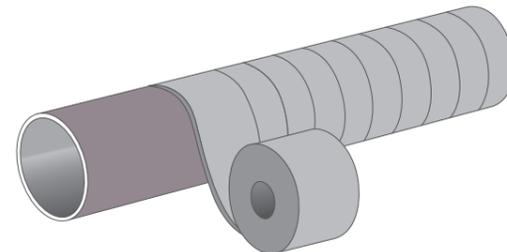
2 下塗り

ニトハルマックXG-Pナデール（下塗り材）を十分にかきまぜた後、軍手などで均一に塗布します。標準使用量は $0.2\text{kg}/\text{m}^2 \sim 0.3\text{kg}/\text{m}^2$ です。



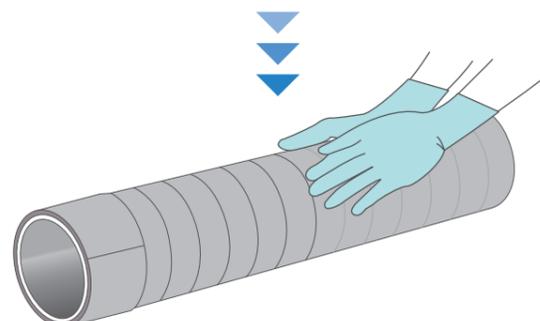
3 テープ施工

ニトハルマックXG（テープ）を55パーセントラップで巻きつけます。



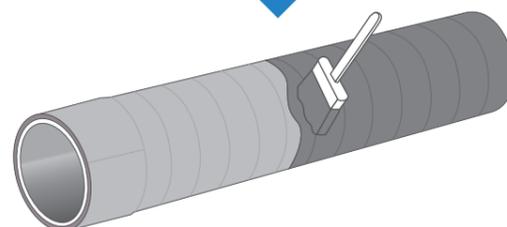
4 なでつけ

巻きつけ後、ゴム手袋、圧着ローラー、ゴムヘラなどで十分になでつけます。とくにテープの端部とラップ部は念入りになでつけてください。



5 上塗り

ニトハルマックXG-T（上塗り材）をハケかローラーハケで均一に塗布します。標準使用量は $0.3\text{kg}/\text{m}^2$ です。



6 検査

目視および手触りで傷、浮き、はがれをチェックします。下面、背面など目立たない部分は特に注意してください。

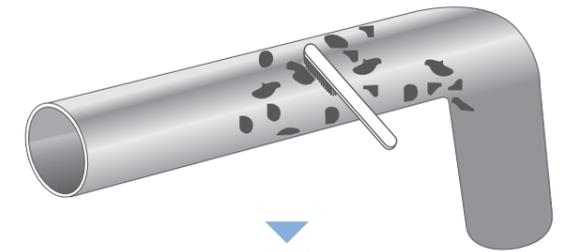
エルボ

施工手順

直管	エルボ	チーズ	フランジ	バルブ
タンク裾まわり	タンク裾まわり補強材部	タンク裾まわり溶接ビード部	H型鋼	アングル鋼・チャンネル鋼

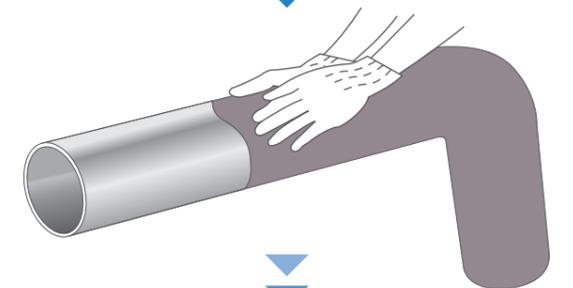
1 素地調整

ワイヤーブラシ、ハンマーなどで配管表面のサビを落とします。サビのひどい部分には電動工具を使用してください。素地調整後はゴミ、水分、油をウエスで完全に取り除きます。



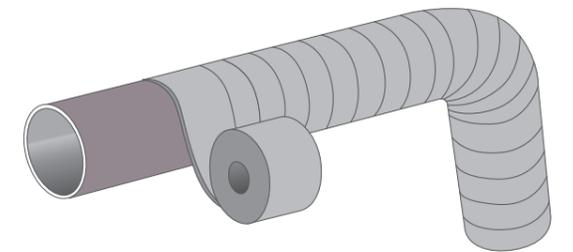
2 下塗り

ニトハルマックXG-Pナデール（下塗り材）を十分にかきまぜた後、軍手などで均一に塗布します。標準使用量は $0.2\text{kg}/\text{m}^2 \sim 0.3\text{kg}/\text{m}^2$ です。



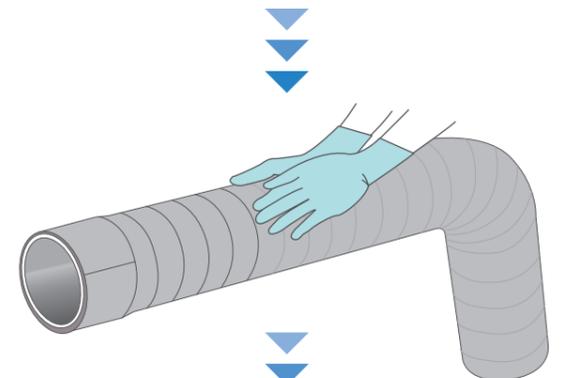
3 テープ施工

ニトハルマックXG（テープ）を55パーセントラップで巻きつけます。



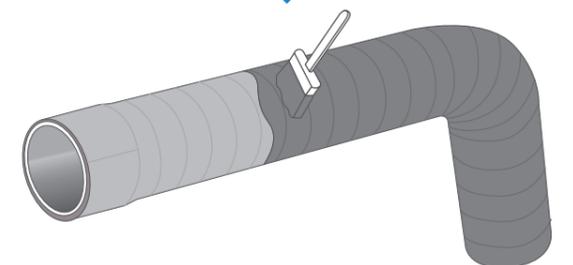
4 なでつけ

巻きつけ後、ゴム手袋、圧着ローラー、ゴムヘラなどで十分になでつけます。とくにテープの端部とラップ部は念入りになでつけてください。



5 上塗り

ニトハルマックXG-T（上塗り材）をハケかローラーハケで均一に塗布します。標準使用量は $0.3\text{kg}/\text{m}^2$ です。



6 検査

目視および手触りで傷、浮き、はがれをチェックします。下面、背面など目立たない部分は特に注意してください。

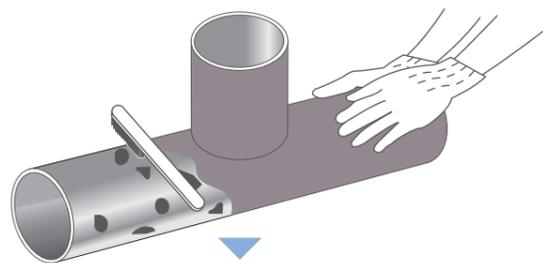
チーズ

施工手順

直管	エルボ	チーズ	フランジ	バルブ
タンク裾まわり	タンク裾まわり補強材部	タンク裾まわり溶接ビード部	H型鋼	アングル鋼・チャンネル鋼

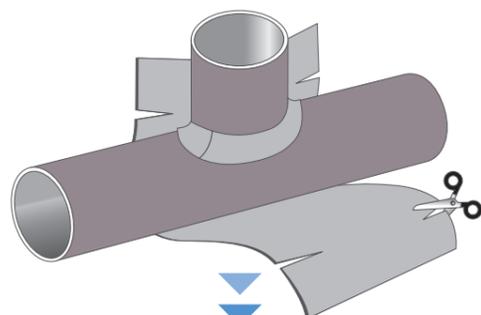
1 素地調整

ワイヤーブラシ、ハンマーなどで配管表面のサビを落とします。サビのひどい部分には電動工具を使用してください。素地調整後はゴミ、水分、油をウエスで完全に除去します。



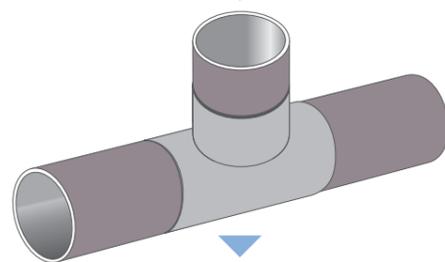
2 下塗り

ニトハルマックXG-Pナデール(下塗り材)を十分にかきまぜた後、軍手などで均一に塗布します。標準使用量は $0.2\text{kg}/\text{m}^2 \sim 0.3\text{kg}/\text{m}^2$ です。



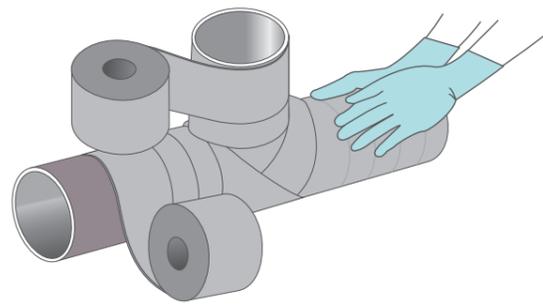
3 テープ施工

- (1) ニトハルマックXG(テープ)をコーナー部に捨て貼りします。
- (2) 異型部に幅広のテープを貼り付けます。
- (3) チーズ部はクロス巻きとします。
- (4) 立ち上がり部は下から上へ巻き上げます。



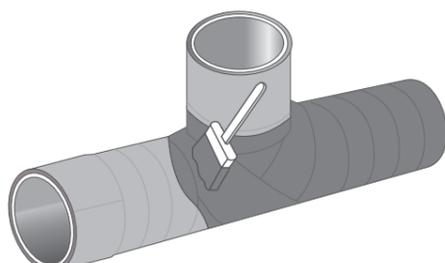
4 なでつけ

巻きつけ後、ゴム手袋、圧着ローラー、ゴムヘラなどで十分になでつけます。とくにテープの端部とラップ部は念入りになでつけてください。



5 上塗り

ニトハルマックXG-T(上塗り材)をハケかローラーハケで均一に塗布します。標準使用量は $0.3\text{kg}/\text{m}^2$ です。



6 検査

目視および手触りで傷、浮き、はがれをチェックします。下面、背面など目立たない部分は特に注意してください。

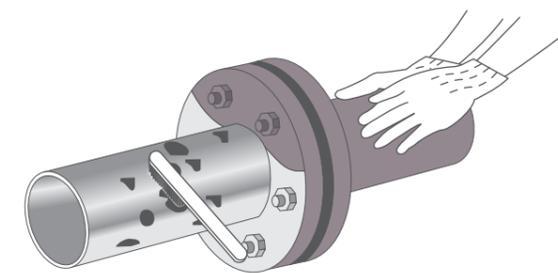
フランジ

施工手順

直管	エルボ	チーズ	フランジ	バルブ
タンク裾まわり	タンク裾まわり補強材部	タンク裾まわり溶接ビード部	H型鋼	アングル鋼・チャンネル鋼

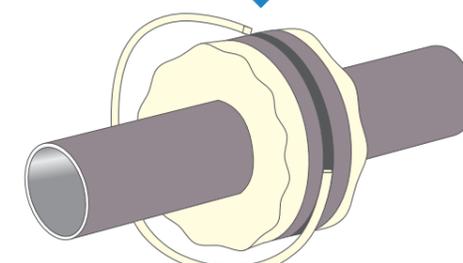
1 素地調整

ワイヤーブラシ、ハンマーなどで表面のサビを落とします。サビのひどい部分には電動工具を使用してください。素地調整後はゴミ、水分、油をウエスで完全に除去します。



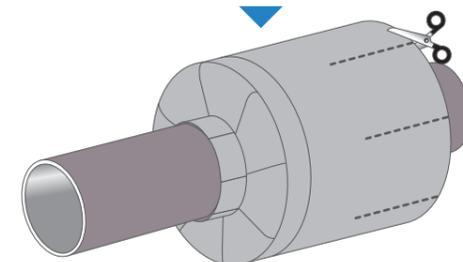
2 下塗り

ニトハルマックXG-Pナデール(下塗り材)を十分にかきまぜた後、軍手などで均一に塗布します。標準使用量は $0.2\text{kg}/\text{m}^2 \sim 0.3\text{kg}/\text{m}^2$ です。



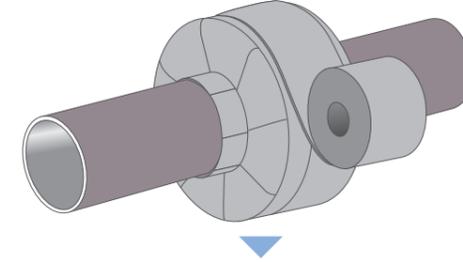
3 テープ施工

- (1) ひも状に切ったニトハルマックXG(テープ)またはXG-M(充填剤)でフランジのすき間を埋めます。
- (2) ボルト・ナット部にXG-M(充填材)を詰めます。
- (3) 幅広のテープをフランジの中央部から左右の充填材をおおうように巻きつけ、絞り込みます。絞り込む部分に切り込みを入れるとテープの浮きを押しさえることができます。
- (4) フランジのセンター部に捨て巻きします。
- (5) 直管部に巻きつけます。



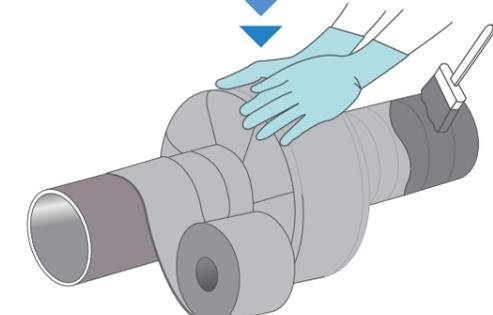
4 なでつけ

巻きつけ後、ゴム手袋、圧着ローラー、ゴムヘラなどで十分になでつけます。とくにテープの端部とラップ部は念入りになでつけてください。



5 上塗り

ニトハルマックXG-T(上塗り材)をハケかローラーハケで均一に塗布します。標準使用量は $0.3\text{kg}/\text{m}^2$ です。



6 検査

目視および手触りで傷、浮き、はがれをチェックします。下面、背面など目立たない部分は特に注意してください。

バルブ

施工手順

直管	エルボ	チーズ	フランジ	バルブ
タンク裾まわり	タンク裾まわり補強材部	タンク裾まわり溶接ビード部	H型鋼	アングル鋼・チャンネル鋼

1 素地調整

ワイヤーブラシ、ハンマーなどで表面のサビを落とします。サビのひどい部分には電動工具を使用してください。素地調整後はゴミ、水分、油をウエスで完全に取り除きます。

2 下塗り

ニトハルマックXG-Pナデール(下塗り材)を十分にかきまぜた後、軍手などで均一に塗布します。標準使用量は $0.2\text{kg}/\text{m}^2 \sim 0.3\text{kg}/\text{m}^2$ です。

3 テープ施工

- (1) フランジ部は、フランジ部の施工手順(P.4)を参照して施工してください。
- (2) 幅広テープをバルブ本体を包み込むように貼り付けます。
- (3) 複雑な形状の部分はテープに切り込みを入れてテープの浮きを押さえます。
- (4) フランジの左右、上下、およびセンターに捨て巻きします。

4 なでつけ

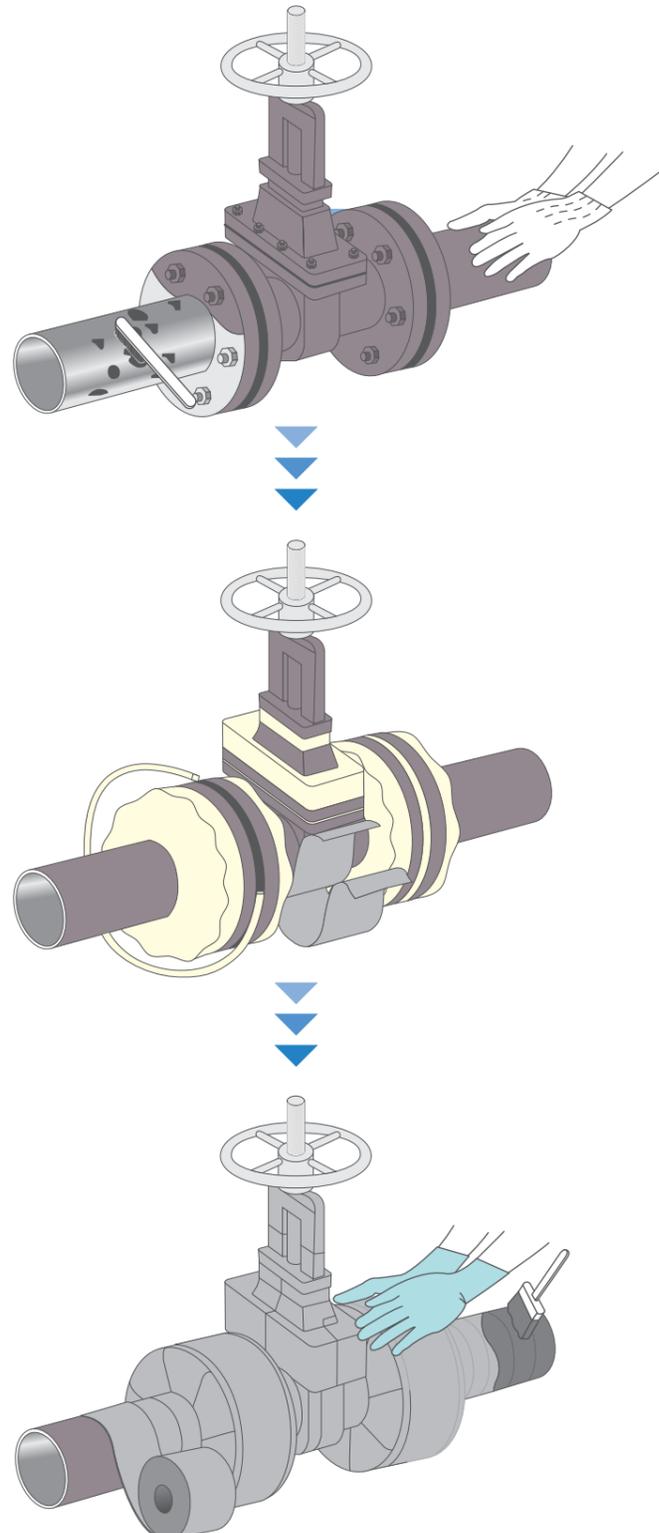
巻きつけ後、ゴム手袋、圧着ローラー、ゴムヘラなどで十分になでつけます。とくにテープの端部とラップ部は念入りになでつけてください。

5 上塗り

ニトハルマックXG-T(上塗り材)をハケかローラーハケで均一に塗布します。標準使用量は $0.3\text{kg}/\text{m}^2$ です。

6 検査

目視および手触りで傷、浮き、はがれをチェックします。下面、背面など目立たない部分は特に注意してください。



タンク裾まわり

施工手順

直管	エルボ	チーズ	フランジ	バルブ
タンク裾まわり	タンク裾まわり補強材部	タンク裾まわり溶接ビード部	H型鋼	アングル鋼・チャンネル鋼

1 素地調整

直管部と同様にタンク側面、つばの部分の素地調整を行います。モルタル面は、凹凸をとり、平らにします。素地調整後はゴミ、水分、油をウエスで完全に取り除きます。

2 下塗り

下塗り材を十分にかきまぜ、タンク側面、つばの部分にニトハルマックXG-Pナデール(下塗り材)を軍手で均一に塗布します。またモルタル面にはニトプライマーAF(下塗り材)をハケかローラーハケで均一に塗布します。AFは指触乾燥後に2度塗りします。標準使用量はXG-Pナデール: $0.2\text{kg}/\text{m}^2 \sim 0.3\text{kg}/\text{m}^2$ 、AF: $0.2\text{kg}/\text{m}^2$ です。

3 テープ施工

- (1) ニトハルマックXG-M(充填材)をコーナー部へ埋め込みます。
- (2) 幅広(200mm~300mm)テープをあらかじめ長さ500mm~1000mm程度にカットしておきタンク円周方向に貼り付けます。
- (3) 幅広(150mm)のテープをタンク側面部に巻きつけます。

4 なでつけ

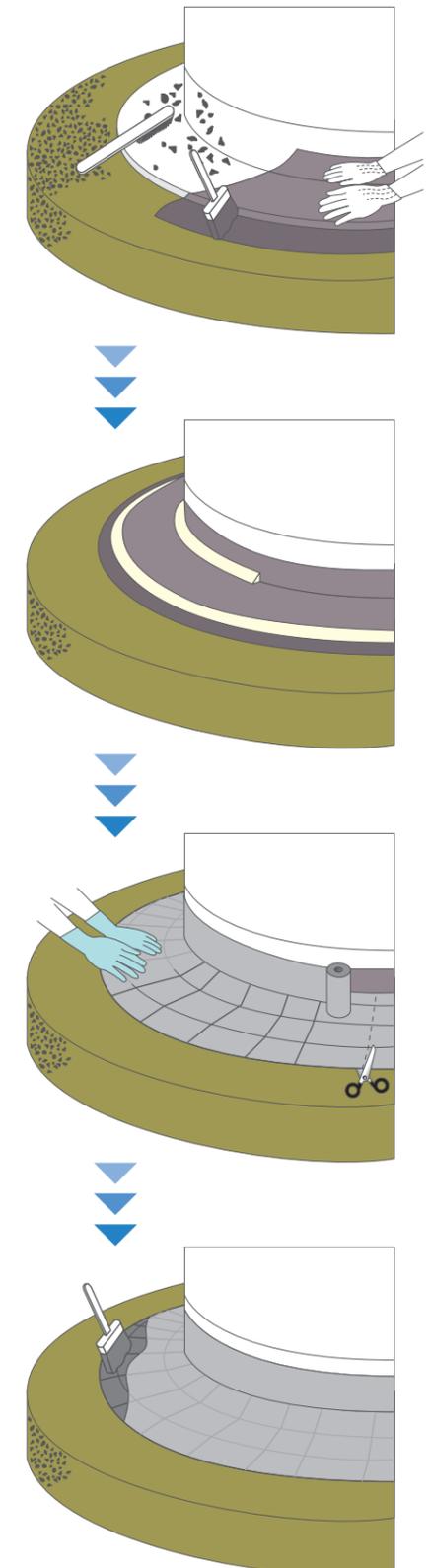
テープ施工後、ゴム手袋、圧着ローラー、ゴムヘラなどで十分になでつけます。とくにテープの端部とラップ部は念入りになでつけてください。

5 上塗り

ニトハルマックXG-T(上塗り材)をハケかローラーハケで均一に塗布します。標準使用量は $0.3\text{kg}/\text{m}^2$ です。

6 検査

目視および手触りで傷、浮き、はがれをチェックします。



タンク裾まわり-補強材部

施工手順

直管	エルボ	チーズ	フランジ	バルブ
タンク裾まわり	タンク裾まわり補強材部	タンク裾まわり溶接ビード部	H型鋼	アングル鋼・チャンネル鋼

1 素地調整

直管部と同様にタンク側面、つばの部分の素地調整を行います。モルタル面は、凹凸をとり、平らにします。素地調整後はゴミ、水分、油をウエスで完全に除去します。

2 下塗り

下塗り材を十分にかきまぜ、タンク側面、つばの部分にニトハルマックXG-Pナデール(下塗り材)を軍手で均一に塗布します。またモルタル面にはニトプライマーAF(下塗り材)をハケかローラーハケで均一に塗布します。AFは指触乾燥後に2度塗りします。標準使用量はXG-Pナデール:0.2kg/m²~0.3kg/m²、AF:0.2kg/m²です。

3 テープ施工

- (1) ニトハルマックXG-M(充填材)をタンクと補強材のそれぞれのコーナー部へ埋め込みます。
- (2) 幅広(150mm)のテープを補強材部に貼り付けます。
- (3) 幅広(200mm~300mm)のテープをあらかじめ長さ500mm~1000mm程度にカットしておきタンク円周方向に貼り付けます。補強材にあたる部分はハサミで切り取ります。
- (4) 幅広(150mm)のテープをタンク側面部に巻きつけます。

4 なでつけ

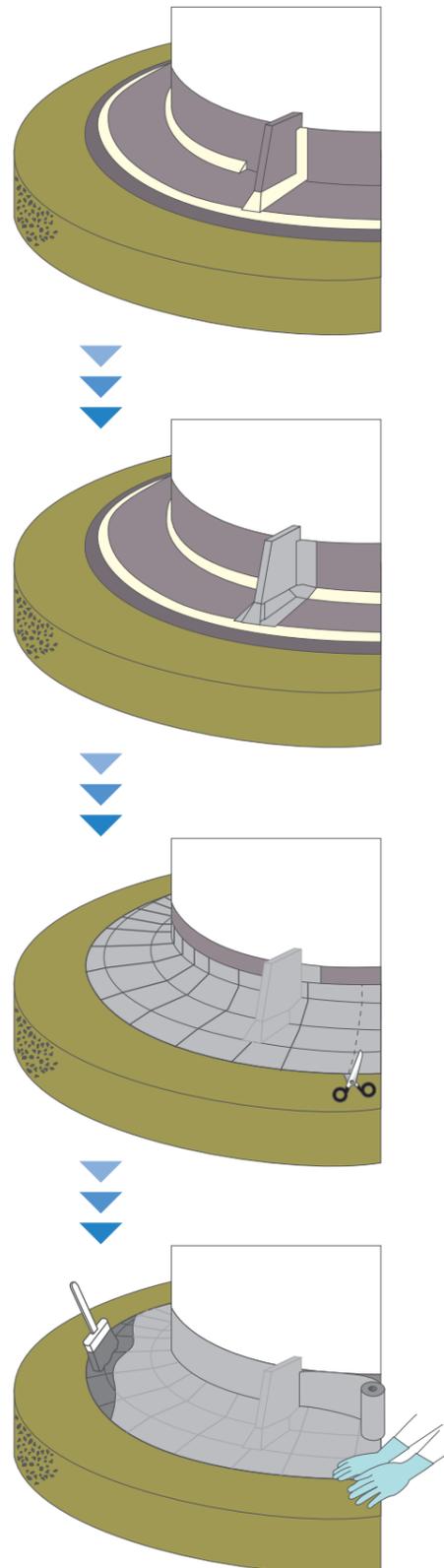
テープ施工後、ゴム手袋、圧着ローラー、ゴムヘラなどで十分になでつけてください。とくにテープの端部とラップ部は念入りになでつけてください。

5 上塗り

ニトハルマックXG-T(上塗り材)をハケかローラーハケで均一に塗布します。標準使用量は0.3kg/m²です。

6 検査

目視および手触りで傷、浮き、はがれをチェックします。



タンク裾まわり-溶接ビード部

施工手順

直管	エルボ	チーズ	フランジ	バルブ
タンク裾まわり	タンク裾まわり補強材部	タンク裾まわり溶接ビード部	H型鋼	アングル鋼・チャンネル鋼

1 素地調整

直管部と同様にタンク側面、つばの部分の素地調整を行います。モルタル面は、凹凸をとり、平らにします。素地調整後はゴミ、水分、油をウエスで完全に除去します。

2 下塗り

下塗り材を十分にかきまぜ、タンク側面、つばの部分にニトハルマックXG-Pナデール(下塗り材)を軍手で均一に塗布します。またモルタル面にはニトプライマーAF(下塗り材)をハケかローラーハケで均一に塗布します。AFは指触乾燥後に2度塗りします。標準使用量はXG-Pナデール:0.2kg/m²~0.3kg/m²、AF:0.2kg/m²です。

3 テープ施工

- (1) ニトハルマックXG-M(充填材)をタンクコーナー部と溶接ビード部に埋め込みます。
- (2) 溶接ビード部に幅狭(100mm)のテープを貼り付けます。
- (3) 幅広(200mm~300mm)のテープをあらかじめ長さ500mm~1000mm程度にカットしておきタンク円周方向に沿って貼り付けます。
- (4) 幅広(150mm)のテープをタンク側面部に巻きつけます。

4 なでつけ

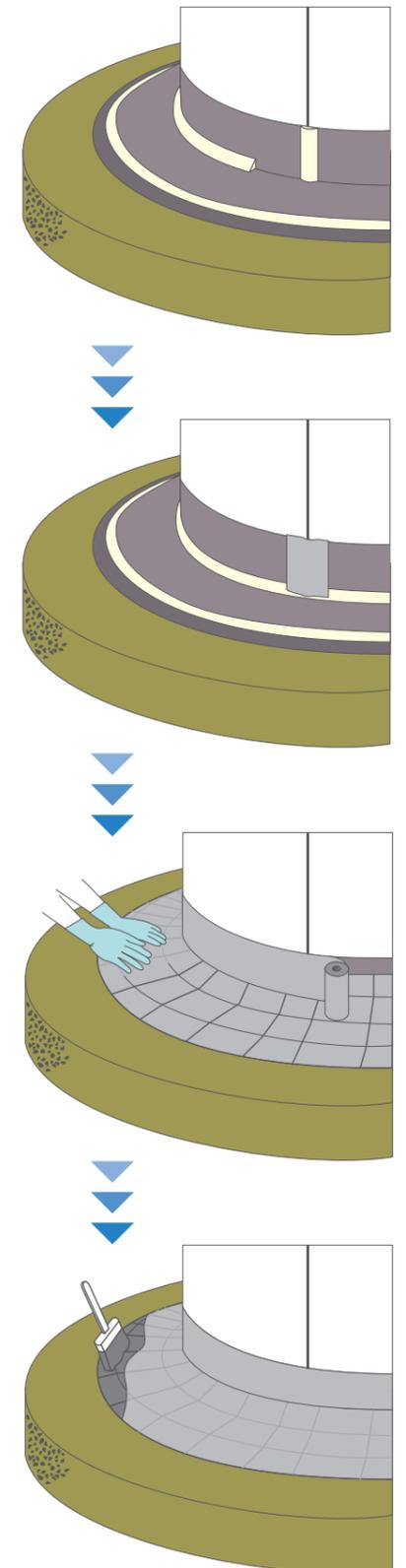
テープ施工後、ゴム手袋、圧着ローラー、ゴムヘラなどで十分になでつけてください。とくにテープの端部とラップ部は念入りになでつけてください。

5 上塗り

ニトハルマックXG-T(上塗り材)をハケかローラーハケで均一に塗布します。標準使用量は0.3kg/m²です。

6 検査

目視および手触りで傷、浮き、はがれをチェックします。



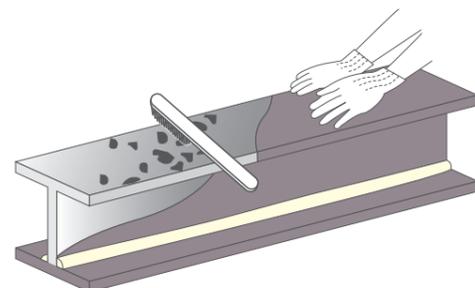
H型鋼

施工手順

直管	エルボ	チーズ	フランジ	バルブ
タンク裾まわり	タンク裾まわり補強材部	タンク裾まわり溶接ビード部	H型鋼	アングル鋼・チャンネル鋼

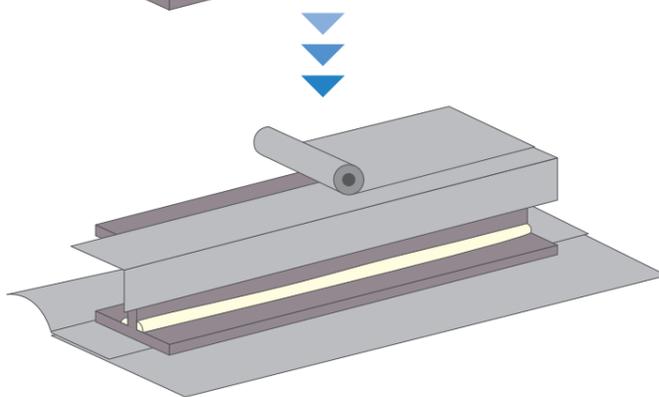
1 素地調整

ワイヤーブラシ、ハンマーなどで表面のサビを落とします。サビのひどい部分には電動工具を使用してください。素地調整後はゴミ、水分、油をウエスで完全に除去します。



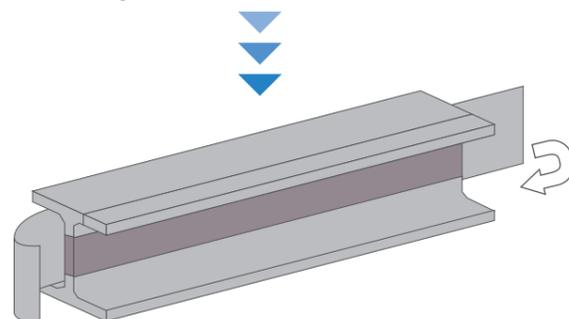
2 下塗り

ニトハルマックXG-Pナデール(下塗り材)を十分にかきまぜた後、軍手などで均一に塗布します。標準使用量は0.2kg/m²~0.3kg/m²です。



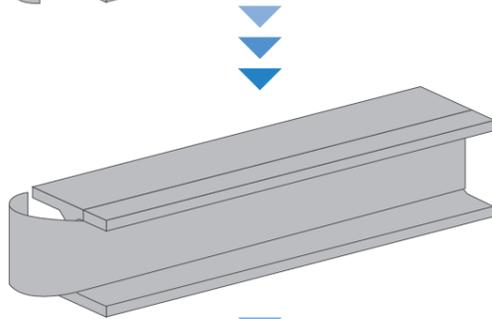
3 テープ施工

- (1) ニトハルマックXG-M(充填材)をコーナー部へ埋め込みます。
- (2) 幅広のテープを上下面に貼り付けます。この際、折り返し部がコーナー部にまでかかるように貼り付けてください。
- (3) 側面に幅広テープを貼り付けます。



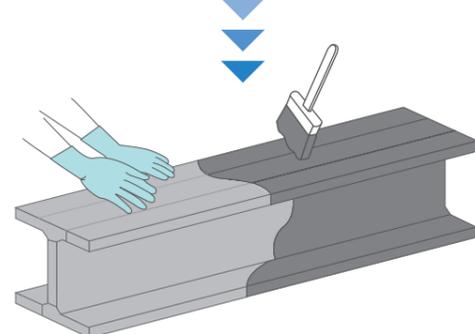
4 なでつけ

貼り付け後、ゴム手袋、圧着ローラー、ゴムヘラなどで十分になでつけてください。とくにテープの端部とラップ部は念入りになでつけてください。



5 上塗り

ニトハルマックXG-T(上塗り材)をハケかローラーハケで均一に塗布します。標準使用量は0.3kg/m²です。



6 検査

目視および手触りで傷、浮き、はがれをチェックします。下面、背面など目立たない部分は特に注意してください。

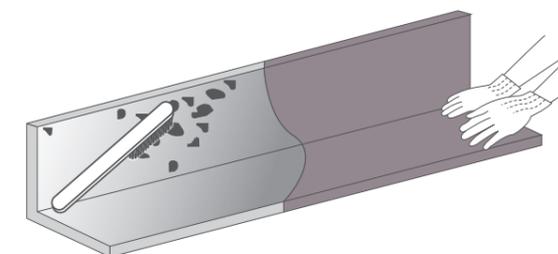
アングル鋼・チャンネル鋼

施工手順

直管	エルボ	チーズ	フランジ	バルブ
タンク裾まわり	タンク裾まわり補強材部	タンク裾まわり溶接ビード部	H型鋼	アングル鋼・チャンネル鋼

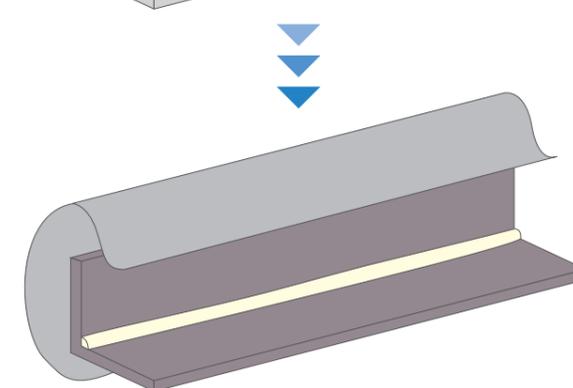
1 素地調整

ワイヤーブラシ、ハンマーなどで表面のサビを落とします。サビのひどい部分には電動工具を使用してください。素地調整後はゴミ、水分、油をウエスで完全に除去します。



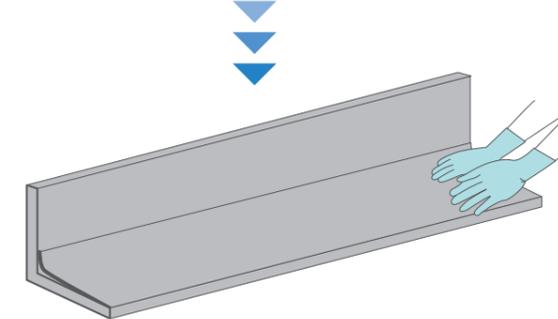
2 下塗り

ニトハルマックXG-Pナデール(下塗り材)を十分にかきまぜた後、軍手などで均一に塗布します。標準使用量は0.2kg/m²~0.3kg/m²です。



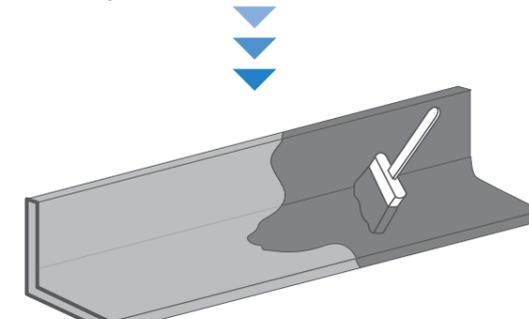
3 テープ施工

- (1) ニトハルマックXG-M(充填材)をコーナー部へ埋め込みます。
- (2) 幅広テープを両側からコーナー部に十分かかるように貼り付けます。



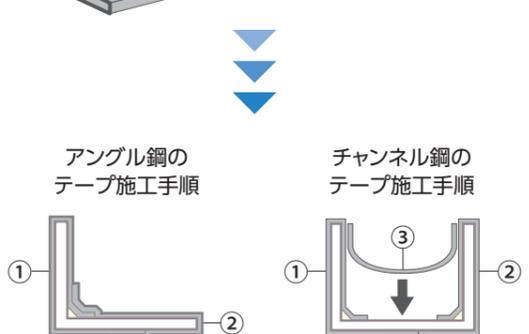
4 なでつけ

貼り付け後、ゴム手袋、圧着ローラー、ゴムヘラなどで十分になでつけてください。とくにテープの端部とラップ部は念入りになでつけてください。



5 上塗り

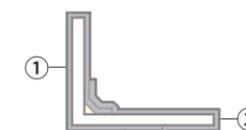
ニトハルマックXG-T(上塗り材)をハケかローラーハケで均一に塗布します。標準使用量は0.3kg/m²です。



6 検査

目視および手触りで傷、浮き、はがれをチェックします。下面、背面など目立たない部分は特に注意してください。

アングル鋼のテープ施工手順



チャンネル鋼のテープ施工手順

