

UVコーティング加工 ビニル系床材のメンテナンスレポート

床材の性質

- 耐摩耗性に優れる。
 - 吸い込みはほとんどない。
 - 樹脂ワックスの耐水密着性(水などの影響による樹脂ワックスの剥がれにくさ)に劣る。
 - 耐洗剤性にやや劣る。
- ※ハクリ剤によってUVコーティング層のベタツキや剥がれ、黄変が起きる場合があります。

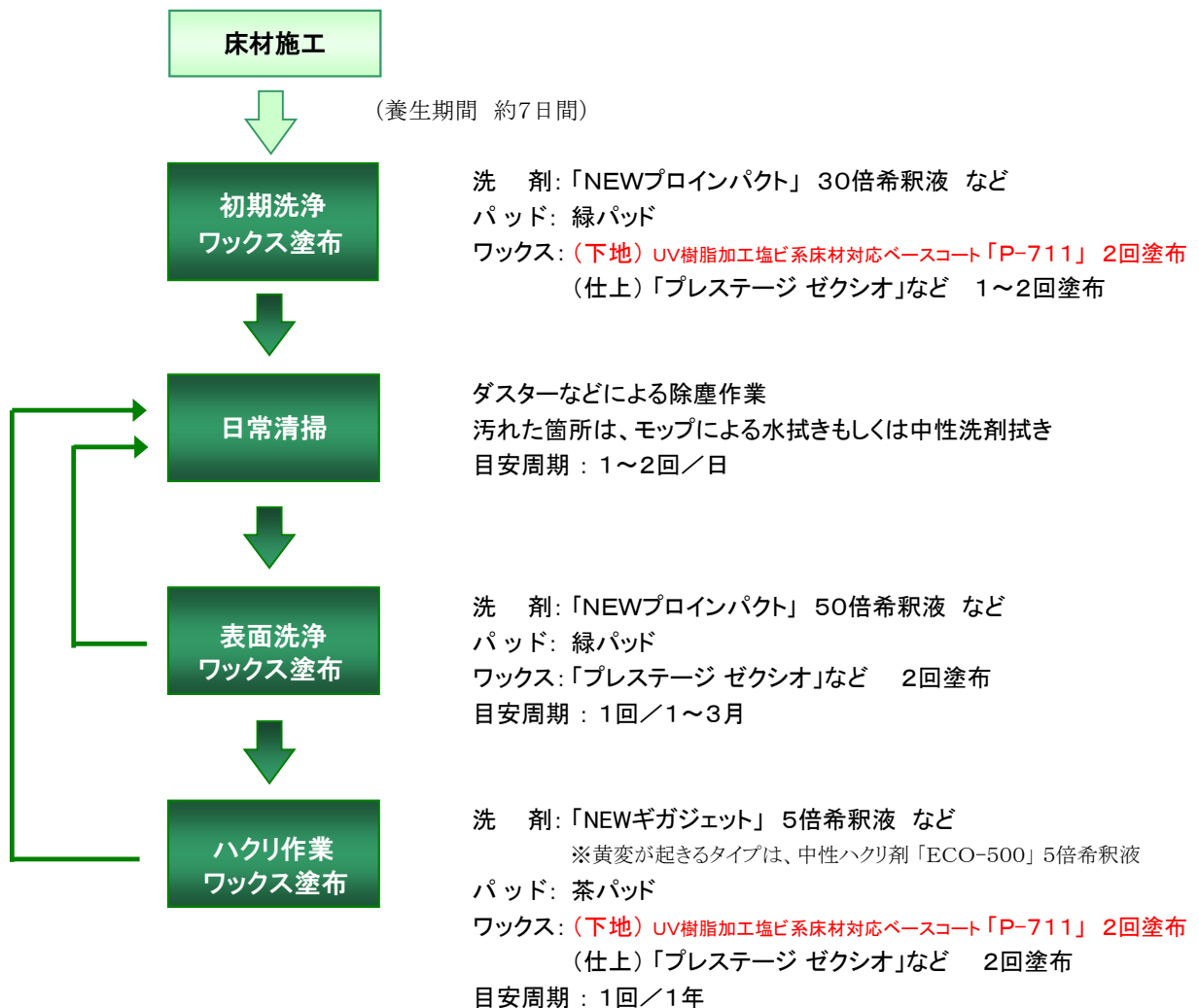
メンテナンスポイント&注意点

UVコーティング加工されたビニル系床材は、樹脂ワックスの密着性に優れる反面、耐水密着性に劣ります。そのため、UVコーティング層への耐水密着性に優れた樹脂ワックスの選定が必要となります。

また、ハクリ方法によってはUVコーティング層がハクリ剤の影響を受け、UVコーティング層のベタツキや剥がれが起きることがあるので、必要以上に濃くしたり床面にハクリ剤を放置しない等の注意が必要となります。

なお、UVコーティング加工されたビニル系床材の中には、アルカリ性ハクリ剤によって黄変(ハクリ剤中のアルカリ成分によってUVコーティング層が黄変)するものもあるので、このタイプのものは中性ハクリ剤を使用します。

メンテナンスサイクル例



メンテナンスポイントおよび作業方法

初期洗浄・ワックス塗布作業

ポイント

- 床材施工後の養生期間を置いてから、本作業を行います。
- 床材表面に床材施工に用いた接着剤跡がある場合は、きちんと除去します。
- 引き渡し清掃などで既にワックスが塗布されている場合は、密着および耐水密着テストを行い、もし密着していない場合は、ハクリ作業を行ってからワックスを塗布します。
- 洗浄の際は、多少粗めのパッドを用い丁寧に洗浄します。
- 巾木に付着した洗浄汚水は、乾く前にタオルで水拭きし、拭き取ります。
- 下地に耐水密着性に優れたUV樹脂加工塩ビ系床材対応の樹脂ワックスを必ず2層塗布します。**
- ※下地剤の塗布が1層だけですと、十分な耐水密着性が得られない場合があります。

作業手順



日常清掃

ポイント

- 帯電モップは帯電剤が床面に移り、汚れの原因となることがあるので使用は避けます。
- ヒールマーク汚れは、モップなどで擦り落とします。
- 洗剤を使用する場合は、樹脂ワックスに影響のない中性洗剤を使用します。
- 雨天日は、雨水による汚れや滑りによる転倒防止のため、雨天時用マットを設置し、持ち込まれた雨水や土砂は早めに取り除きます。
- 広い面積の現場は、自動床洗浄機による洗浄が効果的です。

作業手順

除塵・粗ゴミ除去

＜ダスターや自在ホウキ、チリトリを使用＞

- ・ダスター等を用い、除塵作業を行います。

モップ拭き

＜水拭き用モップ、必要に応じ中性洗剤（「NEWプロインパクト中性」など）を使用＞

- ・汚れた箇所やヒールマーク汚れは、モップで拭き取ります。
- *油汚れが多い現場は、中性洗剤（「NEWプロインパクト中性」50倍希釈）を使用します。

表面洗浄・ワックス塗布作業

ポイント

- 光沢の低下や汚れが目立ってきたら、本作業を行います。
- 洗剤の希釈倍率を守り、洗剤や洗浄汚水を床面に長時間放置しないようにします。
※洗剤の希釈を濃くして使用したり、床面に長時間放置しますと樹脂ワックスがムラに剥がれる恐れがあります。
- ポリッシャーが当たらない壁際などは、ハンドパッドで擦り洗いします。
- ポリッシャー洗浄でも落ちないヒールマーク汚れは、ハンドパットで擦り落とします。
- 床表面が平らでなく不陸がある場合は、ポリッシャーで洗浄する際、横方向だけでなく、縦方向にも掛けます。
- 巾木に付着した洗浄汚水は、乾く前にタオルで水拭きし、拭き取ります。
- ワックスを塗り重ねる際は、十分に乾燥させてから(ベタツキ感がなくなってから)行います。

作業手順



ハクリ・ワックス塗布作業

ポイント

- ハクリ作業を行わない場所との境や、什器下に汚水が流れ込んでしまう場所は、養生マスキングで養生します。
- ハクリ剤により床材のUVコーティング層が侵されることがあるので、ハクリ剤の希釈倍率を守り、ハクリ剤やハクリ汚水を床面に長時間放置しない(ハクリ剤を塗布してから30分以内にハクリ汚水を回収)ようにします。
- アルカリ性ハクリ剤で黄変するタイプは、中性ハクリ剤を使用します。
※事前にハクリ剤による黄変の有無などを確認し、ハクリ剤を選定します。
- ハクリ剤で床材のUVコーティング層のベタツキが起きた場合は、十分に水洗浄を行い、ベタツキが収まるまで乾燥させます。
- ワックスを塗り重ねる際は、十分に乾燥させてから(ベタツキ感がなくなってから)行います。
- 下地に耐水密着性に優れたUV樹脂加工塩ビ系床材対応の樹脂ワックスを必ず2層塗布します。
※下地剤の塗布が1層だけですと、十分な耐水密着性が得られない場合があります。

作業手順

