



メーカー株式会社
営業本部

内部石膏ボード カーボライト施工仕様

1、カーボライト工法

工程	使用材料	塗装回数	塗装間隔	塗装方法	水希釈量
1. ゴミ、汚れ、油類の除去、Vカット処理、既存パテ、テープの除去					
2. シーラー処理	カーボライト専用プライマー	1回	2時間以上	刷毛	0%
3. 目地処理 1)	カーボライト	1回	16時間以上	金ベラ	0%
4. 目地テープ	MKブリッジテープ	1回		—	
5. 目地処理 2)	MKフィールドパテ	1回	6時間以上	金ベラ	0~8%
6. 目地処理 3)	カーボライト	1回	8時間以上	金ベラ	0%
7. 目地処理 4)	MK ECO スーパーパテ or MK ECO ジャストパテ	1~2回	4時間以上	金ベラ	0~3%
8. 研磨	#180~240研磨紙				

※カーボライト	内外部用 (カーボン樹脂入りパテ)	F☆☆☆☆
※MKフィールドパテ	内部用 合成樹脂エマルジョンパテ	JISK5669
※MK ECO スーパーパテ	内部用 合成樹脂エマルジョンパテ	JISK5669
※MK ECO ジャストパテ	内部用 合成樹脂エマルジョンパテ	JISK5669

※ ご注意 ※

- ボードの貼り付け状況によりパテ塗装回数及びパテ使用量は変化します。
- 上記塗装間隔は、室温20℃、湿度50%時の乾燥時間です。
- カーボライトは、乾燥後に研磨することができませんのでご注意ください。
- 目地処理2)の工程において、ひる石の混入されている石膏系のパテの使用はお避け下さい。
- カーボライトは表面乾燥が早いのでご注意ください。
- クラック部に施工する場合は、クラック部をVカット処理をしてから施工して下さい。
- クラック部に施工する場合、クラックの低減に寄与しますが下地の状況、躯体の動きなどの様々な要因によってクラックが再発することがございます。予めご了承下さい。

メーカー株式会社 営業本部
東京都渋谷区渋谷1-9-8 朝日生命宮益坂ビル7階
TEL 03-6451-1421
FAX 03-6451-1420