Installation Procedure

金属製手すり用 抗ウイルス
手すりカバーTJシリーズ

施工マニュアル

2021年8月

ナカ工業株式会社
NAKA CORPORATION

——— 目次 ———

１．注意事項・・・・・・・・・・・・・・１
２．必要工具類・・・・・・・・・・・・・１
３．各部名称・・・・・・・・・・・・・・２
４．施工手順・・・・・・・・・・・・・・３
５．その他・・・・・・・・・・・・・・・８

１．注意事項

・施工前に本書を良くお読みの上、正しく施工してください。
また、ここに示した注意事項は、状況によって施工不良及び破損に繋がり重大な結果に結びつく可能性があるので必ず守ってください。

・本製品は鋼製手摺に被せ接着固定する製品であり、母体である鋼製手摺に剥がれかけの塗装や錆び等が有る場合手すりカバーごと剥がれ、脱落の原因となる場合があります。
施工前に、それらの除去及び塗装の場合は再塗装するなどの処理が別途必要となります

・本製品は硬質樹脂製品であり、手摺のコーナー等の曲げ部分やＲ形状部分には対応出来ません。予め施工計画を行い直線部分のみに施工する事としてください。

・製品適応径の手すりカバーを使用してください。
適応径以上の手摺に装着すると後に割れや表面白化の原因となり、適応径以下の小さな手摺に装着すると、接着不良や脱落の原因となる場合がありますので、必ず適応径の物を使用してください。(対応手すり径φ34, φ38, φ42.7)

・エッジ部で手を裂傷する可能性があるので切断小口は必ずペーパーでバリ取りを行って下さい。

・本製品は手摺として使用する被覆材であり、手摺以外の配管や排気用パイプ等に施工しないでください。製品破損や思わぬ怪我の原因となります

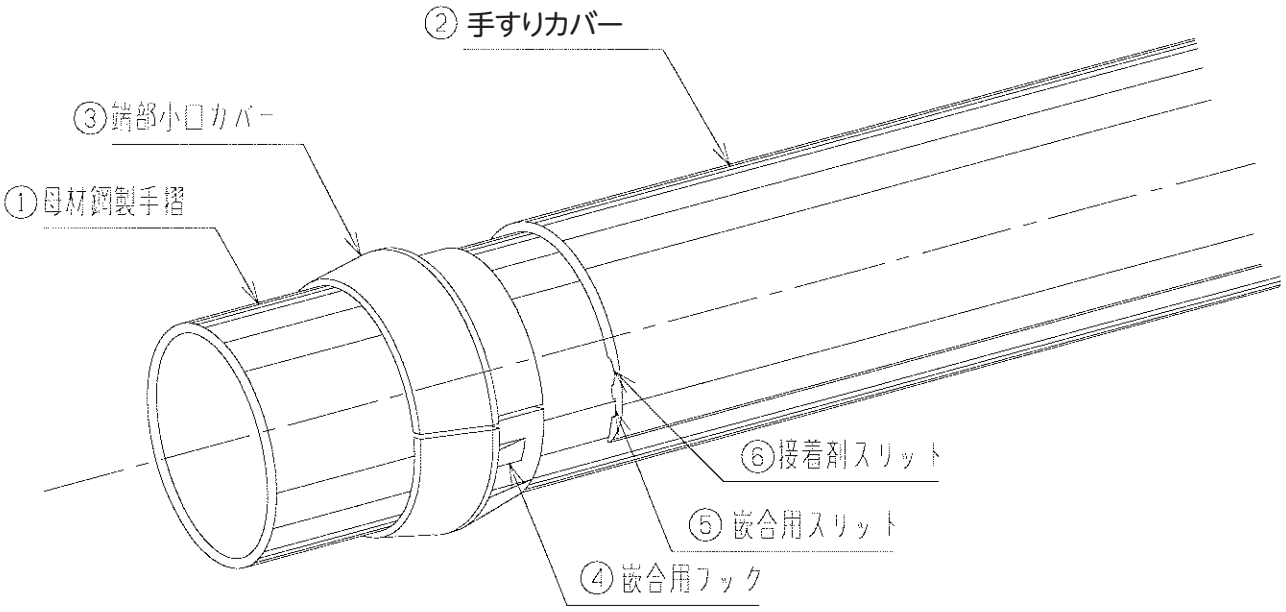
・本製品の接着剤は推奨品(コニシボンドSU)を使用してください。
推奨品以外を使用した場合、手摺の熱伸びに追従出来ず、剥離や脱落の原因となり、またジャケット本体を溶かしてしまう危険性があります。

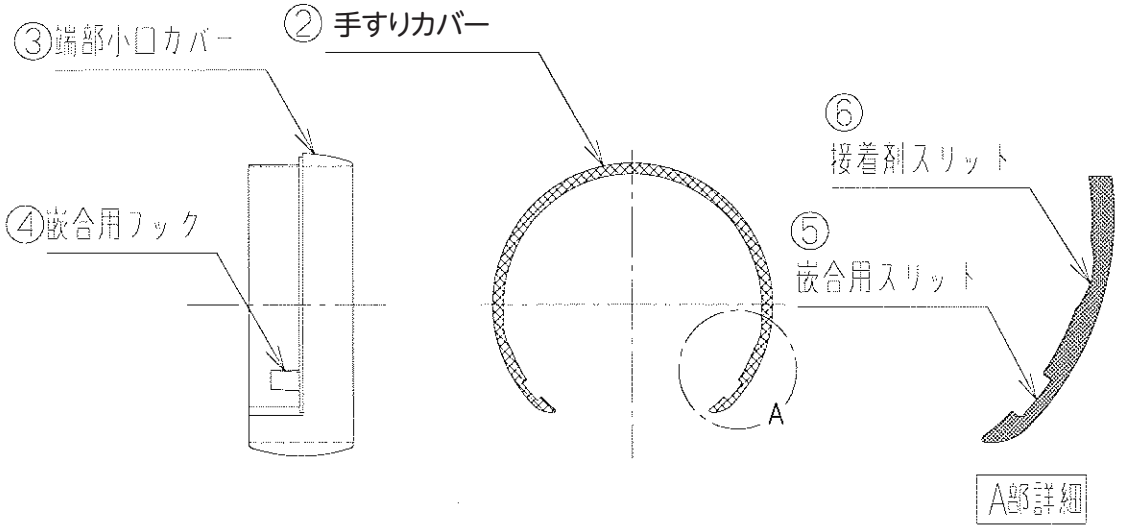
・接着剤や美装用にパーツクリーナーを使用しますので、必ず換気を十分に行ってください。

2. 必要工具類

・マーキング　「マスキングテープ15mm巾」
・計測　「コンベックス（スケール）」「ものさし」
・切断　「切断機（硬質樹脂切断用）」
・バリ取り　「紙ヤスリ＃４００程度」「木片」
・接着　「コーキングガン・両面テープ・カッターナイフ」
・クリーニング「パーツクリーナー・ウエス」

3. 各部名称





①母材鋼製手摺　：　既存の鋼製手摺

② 手すりカバー　：　硬質樹脂製のカバー材です。

③端部小口カバー　：　左右同形状で両端に使用できます。

④嵌合用フック　：　嵌合用のスリットに挿入しカバーの脱落を防止します。

⑤嵌合用スリット　：　嵌合用フックを挿入する溝になります。

⑥接着剤スリット　：　接着剤を塗布する溝です。

４．施工手順

①コーナー等の役物部分を除き施工部にマーキングを行います。
マーキングには端部小口カバーと同幅の１５mm 巾のマスキングテープが便利です。
その後、同作業を両端行ってください。

⚠注意
❗お願い　コーナー役物の側近にマーキングを行うと、浮きや接着不良となる可能性があります。5mm程度短くなるように余裕を持ってマーキングしてください。

○必要工具
・コンベックス（スケール）
・マスキングテープ１５mm巾

②マーキング間を測量します。

○必要工具
・コンベックス（スケール）

③手すりカバーの切断
端部小口カバーの見えがかり部分は左右合わせて１５mm となるので、マーキング間の全長より１５mm 短く手すりカバーを切断してください。

マーカー間が２M を越える場合は途中でジョイントが必要になります。
ジョイントに部品は不要ですが３mm の目スカシとなりますのでその場合更に 3mm 短くなるようにし、全長に対し中央になる様手摺カバーを切断します。

○必要工具
・切断機（硬質樹脂切断用チップソー付）

④切断小口の面取りをします。
木片などにサンドペーパーを巻き付けた物で切断小口の面取りをしてください。

⚠注意
❗お願い　切断小口にバリなどが残っていると、裂傷などの危険がありますので、必ず除去してください。

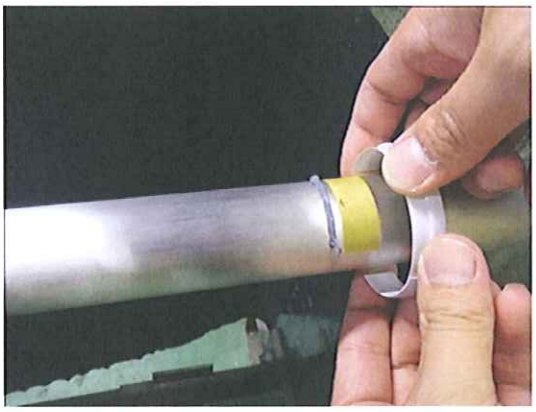
○必要工具
・サンドペーパー（＃４００番程度）
・木片

⑤接着剤を塗布します。
１項で作業したマーカーから内側に７mm 程度の所に接着剤を塗布します。
この際全周ではなく巾３mm×長さ３０mm 程度で塗布してください。

⚠注意
❗お願い　塗布量が多すぎるとはみ出しや汚れの原因となるので、上記目安を守り必要量を塗布してください。

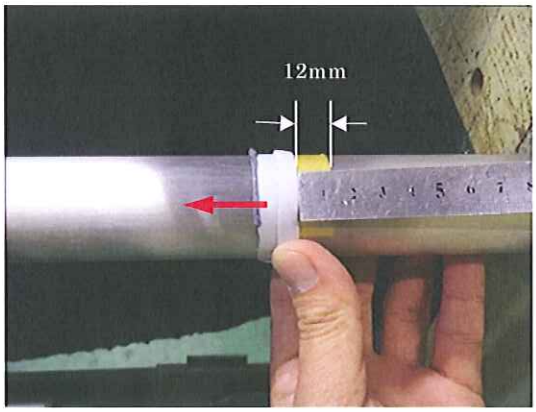
○必要工具
・接着剤　(コニシボンドSU)
・コーキングガン

⑥端部小口カバーを広げ手摺に被せます。
その際、４項の接着剤の上にはまだ、被せないでください。



⑦端部小口カバーを接着剤の方へずらし接着します。
その際、１項のマーキングの位置まで完全にずらさず３mm 程度残しておいてください。
残りの３mm は最後の工程で押し込みます。

☆この状態の時マスキングテープが１２mm 見えており３mm はまだ重なっている状態です。



○必要工具
・ものさし

⑧両面テープを貼付します。
この際両面テープの長さは２００程度とし、
端部小口カバーから５０mm 程度内側に離した所に
貼付してください。

⚠注意
❗お願い　推奨テープ以外の厚地のテープを使用すると、ねじれ補正がスムーズにできなくなるので、推奨する薄手の両面テープを使用してください。

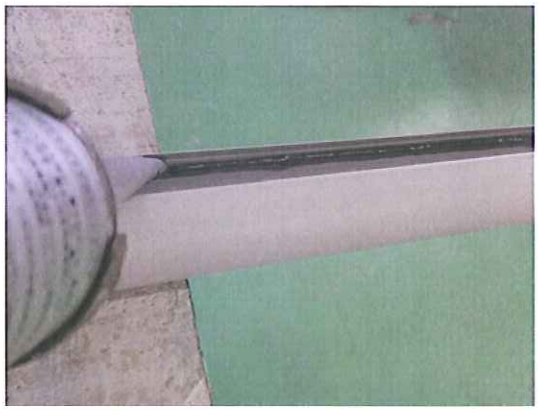
両面テープの役割は、接着剤の乾燥までの仮固着です。
全面通しや想定以上に強力な両面テープは不要です。

○必要部材
・両面テープ巾１５mm
（日立化成ポリマー　ハイボン　１１－５５３）

⑨５項～８項までの工程を両端行います。

⑩両面テープを剥がします。

⑪手すりカバー内部の接着剤スリットに接着剤を塗布します。
その際、手すりカバー両端に幅3mm程度で全長全てに塗布してください。



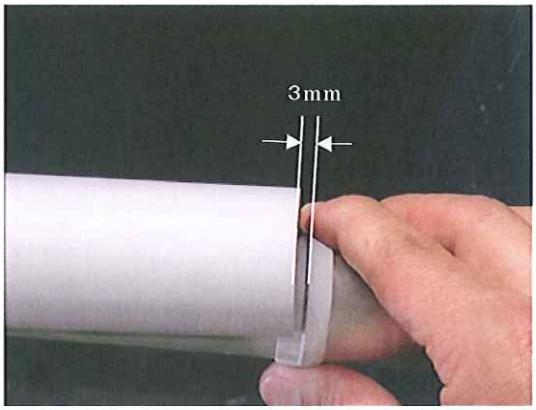
⚠注意
❗お願い　接着剤の量が多すぎると、はみ出しにより汚れの原因となったり、少なすぎると剥離の原因になります。必ず適量で塗布してください。

○必要工具
・接着剤（コニシボンドSU）
・コーキングガン

⑫手すりカバー端部を手すりに被せます。
その際の位置決めは、端部カバーに４mm 程度重ね
3mm は隙間を空けておいてください。

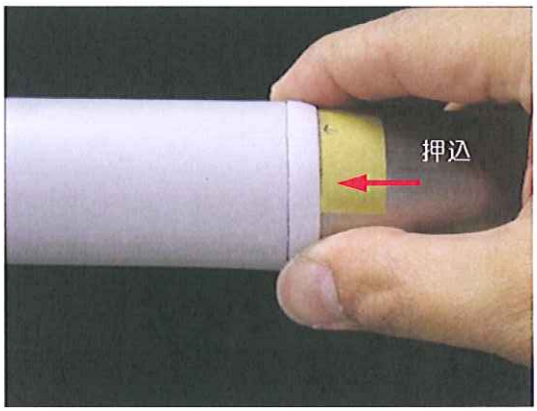
3mm は後の工程で押し込みます。

また、同作業を両端行ってください。



⑬手すりカバー全体を被せます。

⑭端部小口カバーの嵌合
端部小口カバーの嵌合用フックを手すりカバーの
嵌合用スリットに挿入する様位置合わせし、
残りの 3mm を押し込みます。
この作業を両端行います。

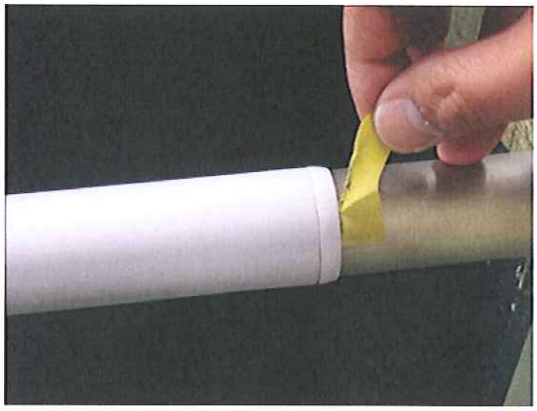


⑮ ねじれ補正

底面より手すりカバーにねじれが無いか確認をします。
ねじれがあった場合は端部小口カバーごと回転させ、ねじれ
の矯正を行なってください。

⑯両面テープを圧着します。
ねじれの矯正後、ズレが発生しないよう、両面テープを圧着し固着します。

⑰マーキングを剥がします。



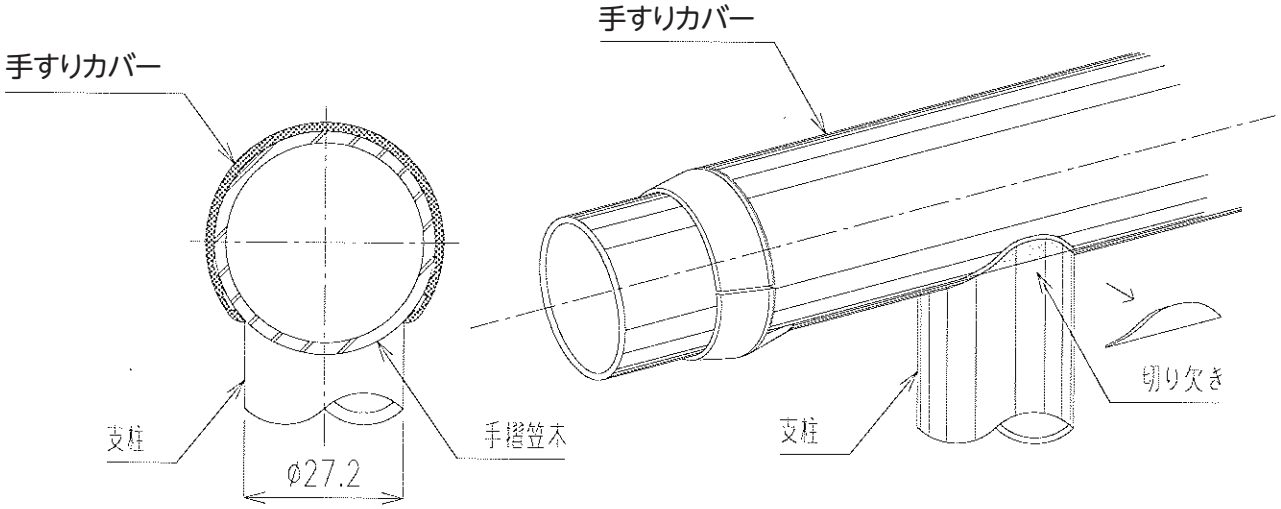
⑰クリーニング
はみ出した接着剤をパーツクリーナーを使用し綺麗に拭き取ります。

⚠注意
❗お願い　クリーニングにパーツクリーナー以外のシンナー等を使用すると、製品の破損や色ムラの原因となりますので使用しないでください。

○必要工具
・パーツクリーナー（アルコール系）
・ウエス（汚れの無い物）

５．その他

①本製品は既存手すりの支持脚等(壁付ブラケット及び支柱等)があっても連続被覆出来るよう手すりの約3/4を被覆する形状になっております。
それはφ38用手すりカバーの場合、支柱径φ27.2の鋼管まで回避出来るよう設計されておりますが、それ以上の径の支柱の場合下記のように切り欠きが必要になります。
φ34用,φ42.7用についても同様にカバーと支柱が干渉する場合は、予め支柱ピッチを測量し支柱に合わせ切り欠き加工を施してください。



②施工完了後、両面テープにて仮固着はしてありますが、あくまで接着剤の固着までの仮固着であり、施工直後は必要以上の力を加えると、ズレや脱落などの不具合が発生する場合があります。
必ず、施工後は施主及び、居住者に養生期間中は手を触れない様注意を促してください。

〇固着：約２日間