



天然ミネラル系内装仕上材
スマイル

下地処理 施工手順



二瀬窯業株式会社
〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場 : 0948-22-0447 名古屋営業所 : 052-509-2485
関東工場 : 0438-30-7372 大阪営業所 : 06-6583-3310
東京営業所 : 03-3437-2324 福岡営業所 : 0948-22-0447

石膏ボードへの施工

施工工程図



関連資材

目地テープ (50mm 幅以上のものを使用)

推奨は吉野石膏社製タイガーGファイバーテープ N50 mm幅

スマイルベース——専用下地調整材

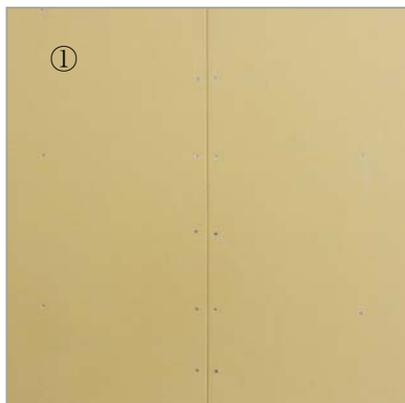
内装専用中性タイプ

下地の確認

施工前に必ず石膏ボードの取り付け具合を確認してください。手で押して動きがあるようならば適宜ビス止めを行ってください。

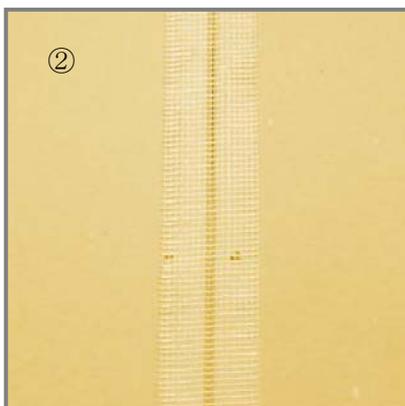
石膏ボードは 12.5mm 厚以上のものを使用してください。

施工手順



石膏ボードの建て込み

- ・ JASS26 内装工事に基づいて適切に取り付けてください。
- ・ 下地の動きがないよう合板+石膏ボードもしくは、石膏ボード+石膏ボードの2重張りをお勧めします。



ジョイント処理 (目地テープの貼り付け)

- ・ 石膏ボードの切り口部で石膏がむき出しになっている部分には予めシーラーAにてシーラー処理を行ってください。
- ・ ボードのジョイント部に目地テープを貼りつけてください。



ジョイント処理 (スマイルベースの塗り付け)

- ・ ジョイント部分にスマイルベースを塗り込み、目地テープの幅の2倍以上の幅を目安にスマイルベースを抜き塗りし、ジョイント処理を行ってください。
- ・ 出隅、入隅部分、開口部周りも同様に目地テープを貼り付けてスマイルベースを抜き塗りして下さい。



スマイルベースによる全面下地調整

- ・ 材料の乾燥（しまり具合）を確認した後、次工程に移ってください。目安としては1～2時間程度です。追っかけにて全面下地調整を行うと、ジョイント部のみやせることがあります。
- ・ ジョイント部乾燥後、下地面全面にスマイルベースを抜き塗りし、追っかけにて所定の塗厚（標準塗厚 1mm 程度）に整えてください。
- ・ とくに押さえ仕上げの場合には下地の精度に仕上がりが影響しますので、表面を平滑に整えてください。
- ・ 乾燥後次工程に移ってください。（目安としては24時間程度です。）表面の濡れ色がなくなった時点を確認したもののみなし、特に冬場等、気温が低い時期は確実に確認した後、次工程に移ってください。



二瀬窯業株式会社
〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

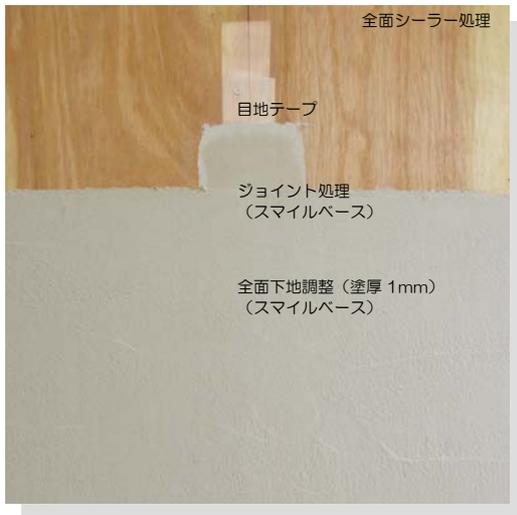
本社・工場:0948-22-0447 名古屋営業所:052-509-2485

関東工場 :0438-30-7372 大阪営業所 :06-6583-3310

東京営業所:03-3437-2324 福岡営業所 :0948-22-0447

合板下地への施工

施工工程図



シーラーA——合板のアク止めシーラー

目地テープ (50mm 幅以上のものを使用)

推奨は吉野石膏社製カガク G ファイバーテープ N50 mm幅

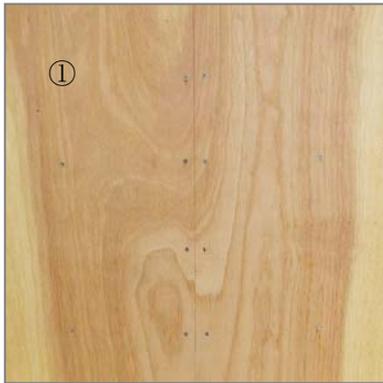
スマイルベース——専用下地調整材

内装専用中性タイプ

下地の確認

施工前に必ずボードの取り付け具合を確認してください。手で押して動きがあるようならば適宜ビス止めを行ってください。合板は 12.5mm 厚以上のものを使用してください。

施工手順



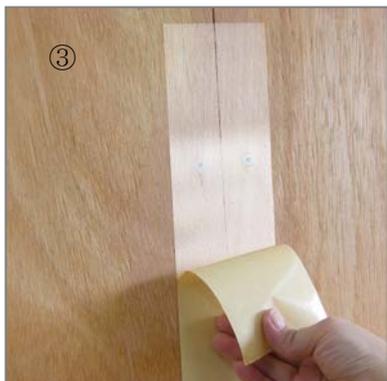
合板の建て込み

- ・ JASS26 内装工事に基づいて適切に取り付けてください。
- ・ 下地の動きがないよう合板の 2 重張りをお勧めします。



シーラー処理 (シーラーA 全面塗布)

- ・ 下地全面にアク止めのためシーラーA の 1.5~2 倍希釈液にてシーラー処理を行ってください。
- ・ 乾燥後、次工程に移ってください。(目安としては 2~4 時間程度です。) 乾燥状況により異なりますので、確実に触れて手につかなくなるまで養生を行ってください。



ジョイント処理 (目地テープの貼り付け)

- ・ 合板のジョイント部に目地テープを貼りつけてください。合板下地の場合には、乾燥収縮による変形の力が大きいので、ジョイント部に亀裂が発生しやすくなりますので、目地テープの二重貼りをお勧めします。2回目のテープの幅を1回目のテープの幅以上にすることでより効果的になります。
- ・ 出隅、入隅部分、開口部周りも同様に目地テープを貼り付けてください。



ジョイント処理 (スマイルベースの塗り付け)

- ・ ジョイント部は目地テープの幅の2倍以上の幅を目安にスマイルベースを抜き塗りし、ジョイント処理を行ってください。
- ・ 材料の乾燥（しまり具合）を確認した後、次工程に移ってください。目安としては1～2時間程度です。追っかけにて全面下地調整を行うと、ジョイント部のみやせることがあります。



スマイルベースによる全面下地調整

- ・ ジョイント部乾燥後、下地面全面にスマイルベースを抜き塗りし、追っかけにて所定の塗厚（標準塗厚 1mm 程度）に整えてください。
- ・ とくに押さえ仕上げの場合には下地の精度に仕上がりが影響しますので、表面を平滑に整えてください。
- ・ 乾燥後次工程に移ってください。（目安としては24時間程度です。）表面の濡れ色がなくなった時点を確認したものとみなし、特に冬場等は確実に確認した後、次工程に移ってください。
- ・ スマイルベース乾燥後にアクのしみ出しが見られる場合には、再度シーラーAを塗布してアク止め処理を行ってください。この場合、シーラーAが乾燥してから次工程に移ってください。



二瀬窯業株式会社

〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場：0948-22-0447 名古屋営業所：052-509-2485

関東工場：0438-30-7372 大阪営業所：06-6583-3310

東京営業所：03-3437-2324 福岡営業所：0948-22-0447

コンクリート下地への施工



関連資材

ユニレックス 3——吸水調整材
(3倍希釈液)

スマイルベース——専用下地調整材

下地面の確認

- ・ 大きな欠け及びジャンカは予めポリマーセメントモルタルにて補修してください。
- ・ クラックはVカットし、ポリマーセメントモルタルにて埋めてください。

吸水調整

- ・ 施工面全面にユニレックス 3 の 3 倍希釈液にて吸水調整を行ってください。
- ・ 乾燥後、次工程に移ってください。目安としては 4 時間程度です。乾燥状況により異なりますので、手で触って塗膜がつかなくなるまで確実に乾燥させてください。

下地調整

- ・ 施工面全面にスマイルベースを塗り付け下地調整を行ってください。
- ・ (スマイルベースの代わりにポリマーセメントモルタルでの下地調整も可能です。ただし次工程までの養生期間は 1 週間としてください。また、その後ユニレックス 3 の 3 倍希釈液にて吸水調整を行い、乾燥後(目安としては 4 時間程度です)、スマイルの施工に移ってください。)
- ・ スマイルベース乾燥後、次工程に移ってください。(目安としては 24 時間程度です。) 表面の濡れ色がなくなった時点を乾燥したものとみなし、特に冬場等気温が低いときには確実に確認した後、次工程に移ってください。

スマイルの施工

- ・ 指定されたパターンにて仕上げを行ってください。
(各パターンの施工要領書をご覧ください。)



二瀬窯業株式会社

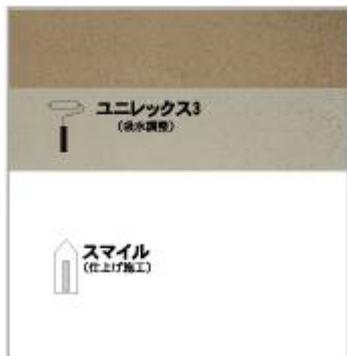
〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場:0948-22-0447 名古屋営業所:052-509-2485

関東工場:0438-30-7372 大阪営業所:06-6583-3310

東京営業所:03-3437-2324 福岡営業所:0948-22-0447

モルタル下地への施工



関連資材

ユニレックス3——吸水調整材

(3倍希釈液)

スマイルベース——専用下地調整材

下地面の確認

- ・ モルタルは金こて仕上げとしてください。
- ・ 特に押さえ仕上げの場合には下地の精度が大変重要になってきます。下地の表面が荒かったり、不陸がある場合には、スマイルベースにて下地調整を行ってください。
- ・ 埃等がある場合には施工前に清掃を行ってください。

吸水調整

- ・ ユニレックス3の3倍希釈液にて施工面全面に吸水調整を行ってください。特に下地の吸水が激しい場合には再度吸水調整を行ってください。(2回塗り)
- ・ 乾燥後、次工程に移ってください。目安としては4時間程度です。乾燥状況により異なりますので、手で触って塗膜がつかなくなるまで確実に乾燥させてください。

スマイルの施工

- ・ 指定されたパターンにて仕上げを行ってください。
(各パターンの施工要領書をご覧ください。)



二瀬窯業株式会社
〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場:0948-22-0447 名古屋営業所:052-509-2485

関東工場 :0438-30-7372 大阪営業所 :06-6583-3310

東京営業所:03-3437-2324 福岡営業所 :0948-22-0447

既存クロス（ビニールクロス）下地への施工（リフォーム対応）



関連資材

ユニオンシーラーKC——クロス専用シーラー
(原液)

下地面の確認

- ・ クロスの破れた部分やはがれた（めくれた）部分は予め適宜補修して下さい。補修後、かたく絞った雑巾でよく拭きあげて清掃を行って下さい。
(汚れが著しい場合は中性洗剤を使用して出来るだけ汚れを落として下さい。ただし、洗剤使用後は界面剥離の原因になりますので十分に拭きあげて下さい。)

シーラー処理

- ・ 下地の清掃後、ユニオンシーラーKCを原液のまま施工面全面にローラー等を使用して塗布して下さい。シーラー材を塗布し、必ず乾燥したことを確認した後、次施工に移ってください。)

スマイルの施工

- ・ 指定されたパターンにて仕上げを行ってください。
(各パターンの施工要領書をご覧ください。)
- ・ クロスの種類によっては模様として凹凸が付いているものがあります。一発で仕上るとクロスの模様がそのままスマイルに浮き出てくる可能性があります。一度、スマイルにて地作りのため扱き塗りを行った後（薄く段差をひろう程度）、再度スマイルにて仕上塗りを行ってください。



二瀬窯業株式会社

〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場：0948-22-0447 名古屋営業所：052-509-2485

関東工場：0438-30-7372 大阪営業所：06-6583-3310

東京営業所：03-3437-2324 福岡営業所：0948-22-0447

石膏プラスター下地への施工



下地面の確認

- ・ **直塗りが可能です。**ただし、特に押さえ仕上げの場合には下地の精度が大変重要になってきます。下地の表面が荒かったり、不陸がある場合には、スマイルベースにて下地調整を行ってください。
- ・ 埃等がある場合には施工前に清掃を行ってください。

スマイルの施工

- ・ 指定されたパターンにて仕上げを行ってください。
(各パターンの施工要領書をご覧ください。)



二瀬窯業株式会社
〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場 : 0948-22-0447 名古屋営業所 : 052-509-2485

関東工場 : 0438-30-7372 大阪営業所 : 06-6583-3310

東京営業所 : 03-3437-2324 福岡営業所 : 0948-22-0447

既存古壁下地への施工



関連資材

シーラーA — アク止めシーラー
(2倍希釈液を2回塗布)

既存面の確認

- ・ 既存古壁面に付着している汚れ・埃等は予め清掃を行って下さい。
- ・ 既存古壁がきちんと付着していることを確認してください。
- ・ 脆弱部分、欠け、剥離等がある場合には予めはつり取り、ポリマーセメントモルタル等にて補修を行って下さい。
- ・ クラック部分はVカットし、ポリマーセメントモルタルにて埋め込んで下さい。

シーラー処理

- ・ シーラーAの2倍希釈液にて施工面全面にシーラー処理を行って下さい。
- ・ 乾燥後、次工程に移ってください。目安としては4時間程度です。乾燥状況により、異なりますので手で触って塗膜がつかなくなるまで確実に乾燥させてください。
- ・ 築年数が経過している（汚れや劣化が進んでいる）壁面に施工する場合、規定通りにシーラーAを塗布してもアクが上がってくる場合がありますので、仕上げ施工面に目立ちにくい隅等で試し塗りをし確認して下さい。アクが止まらない、汚れや劣化がひどい壁面は、市販の古壁剥離剤等を利用して剥がしてから仕上げ施工を行って下さい。

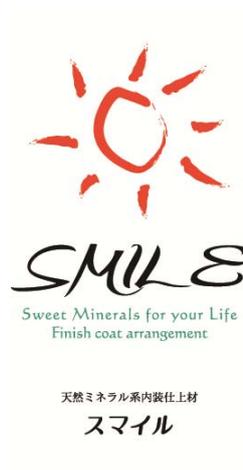
スマイルの施工

- ・ 指定されたパターンにて仕上げを行って下さい。
(各パターンの施工要領書をご覧ください。)



二瀬窯業株式会社
〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場：0948-22-0447 名古屋営業所：052-509-2485
関東工場：0438-30-7372 大阪営業所：06-6583-3310
東京営業所：03-3437-2324 福岡営業所：0948-22-0447



仕上げパターン 施工手順



二瀬窯業株式会社
〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場:0948-22-0447 名古屋営業所:052-509-2485
関東工場 :0438-30-7372 大阪営業所 :06-6583-3310
東京営業所:03-3437-2324 福岡営業所 :0948-22-0447

仕上げパターン名一覧

Smooth (スムーズ) ~スマイル主材のみで仕上げるパターン~

- 1) フラット
- 2) 土蔵〈わらすさ入り〉
- 3) プロヴァンス
- 4) ラフ
- 5) ラフ HC
- 6) ブラッシング
- 7) 2色マーブル
- 8) ボーダーHC
- 9) スパニッシュ

Rough (ラフ) ~スマイル主材に骨材パックを加えて仕上げるパターン~

- 10) R・梨肌 (A)
- 11) R・木肌 (A)
- 12) R・木肌 HC (A)
- 13) R・ラフ (A)
- 14) R・夕風 (A)
- 15) R・プロヴァンス (A)
- 16) R・土肌 (B)

天然ミネラル系内装専用仕上材 スマイル

仕上げパターン別 施工道具一覧

Smooth (スムーズ) ~スマイル主材のみで仕上げるパターン~

パターン名	施工道具	
1) フラット	金ゴテ、ステンレスコテ (プラスチックコテ)	
2) 土蔵〈わらすさ入り〉	金ゴテ、ステンレスコテ	
3) プロヴァンス	金ゴテ、ステンレスコテ	
4) ラフ 5) ラフ HC	金ゴテ、ステンレスコテ	
6) ブラッシング	金ゴテ、ステンレスコテ 左官刷毛	
7) 2色マーブル	金ゴテ、ステンレスコテ	
8) ボーダーHC	金ゴテ、ステンレスコテ キッチン用スポンジ	
9) スパニッシュ	金ゴテ、ステンレスコテ	

天然ミネラル系内装専用仕上材 スマイル

Rough (ラフ) ~スマイル主材 + 骨材パック A で仕上げるパターン~

10) R・梨肌 (A)	金ゴテ、ステンレスコテ	
11) R・木肌 (A)	金ゴテ、ステンレスコテ ほうき	
12) R・木肌 HC (A)	金ゴテ、ステンレスコテ ほうき	
13) R・ラフ (A)	金ゴテ、ステンレスコテ	
14) R・夕風 (A)	金ゴテ、ステンレスコテ キッチン用スポンジ	
15) R・プロヴァンス (A)	金ゴテ、ステンレスコテ	

Rough (ラフ) ~スマイル主材 + 骨材パック C で仕上げるパターン~

16) R・土肌 (B)	金ゴテ、ステンレスコテ	
--------------	-------------	---



二瀬窯業株式会社

〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場:0948-22-0447 名古屋営業所:052-509-2485

関東工場 :0438-30-7372 大阪営業所 :06-6583-3310

東京営業所:03-3437-2324 福岡営業所 :0948-22-0447

天然ミネラル系内装専用仕上材 スマイル

材料の混練

	<p>1) 規定水量の 8 割程度の水を練り缶に入れ、指定されたスマイルカラーを投入してください。</p> <p>練水量</p> <table border="1"> <tr> <td>Smooth</td> <td>2.4^{リットル}／袋</td> </tr> <tr> <td>Rough (A)</td> <td>2.8^{リットル}／袋</td> </tr> <tr> <td>Rough (B)</td> <td>2.8^{リットル}／袋</td> </tr> </table>	Smooth	2.4 ^{リットル} ／袋	Rough (A)	2.8 ^{リットル} ／袋	Rough (B)	2.8 ^{リットル} ／袋
Smooth	2.4 ^{リットル} ／袋						
Rough (A)	2.8 ^{リットル} ／袋						
Rough (B)	2.8 ^{リットル} ／袋						
	<p>2) 軽くハンドミキサーで混練して下さい。(5 秒～10 秒程度で十分です。)</p>						
	<p>3) 水が色水になったら、スマイル主材を入れハンドミキサーにより十分に混練して下さい。骨材パック・わらすき等添加する仕上げの時には、スマイル主材投入時に添加して下さい。</p> <p>4) 残った 2 割程度の水で、軟度調整を行い、練り上げて下さい。</p>						
	<p>5) 10 分程度練り置きし、再度練り返すことで(このとき水は加えないで下さい。)、より塗りやすくなります。</p>						



二瀬窯業株式会社

〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場:0948-22-0447 名古屋営業所:052-509-2485

関東工場 :0438-30-7372 大阪営業所 :06-6583-3310

東京営業所:03-3437-2324 福岡営業所 :0948-22-0447

1) フラット仕上げ

フラット仕上げは下地の精度が影響します。施工の際にはスマイルベースもこてなみが残らないように平滑に仕上げてください。

	<p>1. 塗付け（基本 2 回塗り）</p> <p>1) 施工面に金コテにて扱き塗りを行ってください。</p> <p>2) その後、追っかけにて 1.0mm～1.5mm 程度の塗厚にて仕上げ、この時点で大きなコテ波は取っておいてください。</p>
	<p>2. コテむら消し作業</p> <p>1) 2 回目に塗布した材料がしまらないうちに、0.3mm 程度のステンレスコテ（もしくは 1mm 程度のプラスチックコテ）にて軽く表面をなでて、コテむらを消してください。</p>
	<p>3. 押さえ仕上げ</p> <p>1) コテむらを消した後、少し時間をおいてから(30 分～1 時間程度)0.3mm 程度のステンレスコテ（もしくは 1mm 程度のプラスチックコテ）にて、<u>軽く</u>数回表面を押さえ込んで仕上げてください。</p>



二瀬窯業株式会社

FUTASE 〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場：0948-22-0447 名古屋営業所：052-509-2485

関東工場：0438-30-7372 大阪営業所：06-6583-3310

東京営業所：03-3437-2324 福岡営業所：0948-22-0447

2) 土蔵 (わらすさ) 仕上げ

	<p>1.塗付け (基本 2 回塗り)</p> <p>1) 施工面に金コテにて扱き塗りを行ってください。</p> <p>2) その後、追っかけにて 1.0mm~1.5mm 程度の塗厚にて仕上げてください。</p>
	<p>2.パターン付け</p> <p>1) 金コテにて横方向にコテを通して、仕上げてください。</p>
	<p>仕上がり</p>



二瀬窯業株式会社

〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場:0948-22-0447 名古屋営業所:052-509-2485

関東工場 :0438-30-7372 大阪営業所 :06-6583-3310

東京営業所:03-3437-2324 福岡営業所 :0948-22-0447

3) プロヴァンス

	<p>1.塗付け（基本2回塗り）</p> <ol style="list-style-type: none">1) 施工面に金コテにて扱き塗りを行ってください。2) その後、追っかけにて 1.0mm～1.5mm 程度の塗厚にて仕上げてください。
	<p>2.パターン付け</p> <ol style="list-style-type: none">1) ステンレスコテにて大きく横に弧を描くように（扇のイメージ）パターン付けを行ってください。
	<p>仕上がり</p>



二瀬窯業株式会社

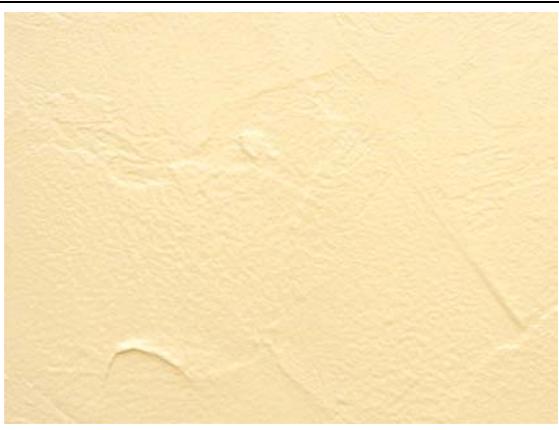
FUTASE 〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場：0948-22-0447 名古屋営業所：052-509-2485

関東工場：0438-30-7372 大阪営業所：06-6583-3310

東京営業所：03-3437-2324 福岡営業所：0948-22-0447

4) ラフ

	<p>1.塗付け（基本 2 回塗り）</p> <p>1) 施工面に金コテにて扱き塗りを行ってください。</p> <p>2) その後、追っかけにて 1.0mm～1.5mm 程度の塗厚にて仕上げててください。</p>
	<p>2.パターン付け</p> <p>1) ステンレスコテにて大きく 8 の字を描くようにパターン付けを行ってください。</p>
	<p>仕上がり</p>



二瀬窯業株式会社

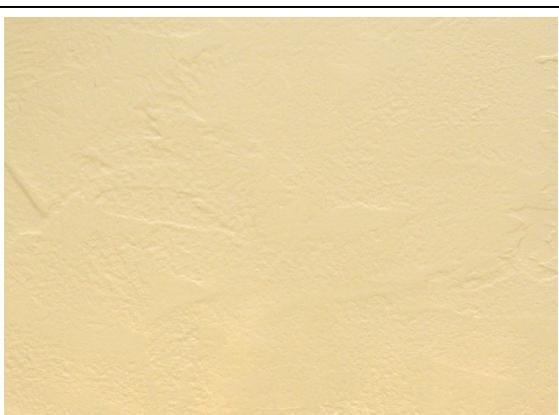
〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場：0948-22-0447 名古屋営業所：052-509-2485

関東工場：0438-30-7372 大阪営業所：06-6583-3310

東京営業所：03-3437-2324 福岡営業所：0948-22-0447

5) ラフ/HC

	<p>1.塗付け（基本2回塗り）</p> <p>1) 施工面に金コテにて扱き塗りを行ってください。</p> <p>2) その後、追っかけにて1.5mm～2mm程度の塗厚にて仕上げてください。</p>
	<p>2.パターン付け</p> <p>1) ステンレスコテにて大きく8の字を描くようにパターン付けを行ってください。</p>
	<p>3.ヘッドカット</p> <p>1) パターン付け後、30分～1時間ほど置いた後ステンレスこてにて凸部のみ押さえ込むイメージで軽く頭をはねて仕上げてください。</p>
	<p>仕上がり</p>



二瀬窯業株式会社

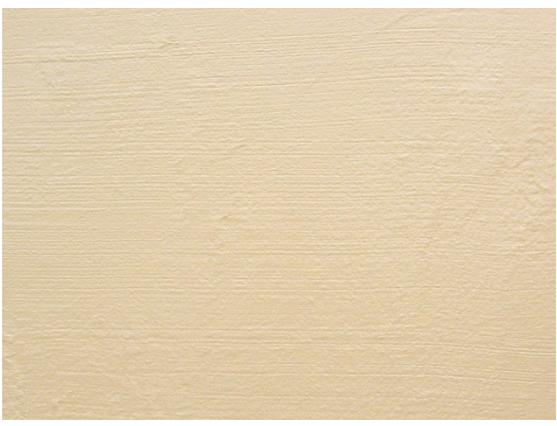
FUTASE 〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場：0948-22-0447 名古屋営業所：052-509-2485

関東工場：0438-30-7372 大阪営業所：06-6583-3310

東京営業所：03-3437-2324 福岡営業所：0948-22-0447

6) ブラッシング

	<p>1.塗付け（基本2回塗り）</p> <p>1) 施工面に金コテにて扱き塗りを行ってください。</p> <p>2) その後、追っかけにて 1.0mm～1.5mm 程度の塗厚にて仕上げてください。</p>
	<p>2.パターン付け</p> <p>1) 左官刷毛を横に引きずり、パターン付けを行ってください。刷毛に材料がついた場合には、こて板等を利用して適宜取り除いてください。材料がついたままパターン付けを行うとパターンが崩れます。</p>
	<p>仕上がり</p>



二瀬窯業株式会社
〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場:0948-22-0447 名古屋営業所:052-509-2485
 関東工場 :0438-30-7372 大阪営業所 :06-6583-3310
 東京営業所:03-3437-2324 福岡営業所 :0948-22-0447

7) 2色マール

	<p>1.塗付け（基本2回塗り）</p> <p>1色目</p> <p>1) 施工面に金コテにて扱き塗りを行ってください。</p> <p>2) その後、追っかけにて 1.0mm～1.5mm 程度の塗厚にて仕上げてください。</p>
	<p>2.パターン付け</p> <p>2色目</p> <p>1) ステンレスコテにて、2色目の材料を少し取り、1色目に重ねてコテ波を付ける要領で仕上げてください。</p>
	<p>1) 材料はコテのへりに少量取る程度とし、一箇所にぼてっとつかないようにするとマールのイメージに仕上がります。</p>
	<p>仕上がり</p>



二瀬窯業株式会社
〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場：0948-22-0447 名古屋営業所：052-509-2485

関東工場：0438-30-7372 大阪営業所：06-6583-3310

東京営業所：03-3437-2324 福岡営業所：0948-22-0447

8) ボーダー/HC

	<p>1.塗付け（基本2回塗り）</p> <p>1) 施工面に金コテにて扱き塗りを行ってください。</p> <p>2) その後、追っかけにて1.5mm～2mm程度の塗厚にて仕上げてください。</p>
	<p>2.パターン付け</p> <p>1) キッチン用スポンジの凹凸面を利用して横にラインを引いて仕上げてください。その際、スポンジは施工面に全面を軽く押し当てるとよりきれいなラインが入ります。（スポンジを傾けるとラインがつきにくくなります。）</p>
	<p>3.ヘッドカット</p> <p>1) パターン付け後、30分～1時間ほど置いた後ステンレスこてにて凸部のみ押さえ込むイメージで軽く頭をはねて仕上げてください。</p>
	<p>仕上がり</p>



二瀬窯業株式会社
〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場：0948-22-0447 名古屋営業所：052-509-2485

関東工場：0438-30-7372 大阪営業所：06-6583-3310

東京営業所：03-3437-2324 福岡営業所：0948-22-0447

天然ミネラル系内装専用仕上材 スマイル 仕上げパターン 施工手順

9) スパニッシュ

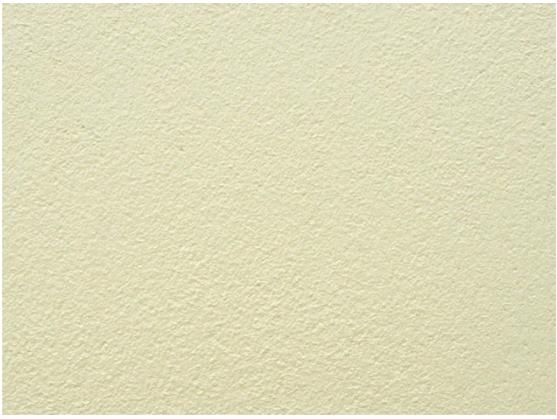
	<p>1.塗付け（基本2回塗り）</p> <p>1) 施工面に金コテにて扱き塗りを行ってください。</p> <p>2) その後、追っかけにて 1.0mm～1.5mm 程度の塗厚にて仕上げてください。</p>
	<p>2.パターン付け</p> <p>1) ステンレスコテにて、コテのへりを利用してランダムに角度を変えながら、パターン付けを行ってください。</p>
	<p>仕上がり</p>



二瀬窯業株式会社
〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場：0948-22-0447 名古屋営業所：052-509-2485
 関東工場：0438-30-7372 大阪営業所：06-6583-3310
 東京営業所：03-3437-2324 福岡営業所：0948-22-0447

10) R・梨肌 (A)

	<p>1.塗付け (基本 2 回塗り)</p> <ol style="list-style-type: none">1) 施工面に金コテにて扱き塗りを行ってください。2) その後、追っかけにて 1.5mm~2mm 程度の塗厚にて仕上げてください。
	<p>2.パターン付け</p> <ol style="list-style-type: none">1) ステンレスコテにて、横方向にコテを通し、軽くコテナみを消して、表面を平滑に仕上げてください。



二瀬窯業株式会社
〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場 : 0948-22-0447 名古屋営業所 : 052-509-2485
関東工場 : 0438-30-7372 大阪営業所 : 06-6583-3310
東京営業所 : 03-3437-2324 福岡営業所 : 0948-22-0447

11) R・木肌 (A)

	<p>1.塗付け (基本 2 回塗り)</p> <ol style="list-style-type: none">1) 施工面に金コテにて扱き塗りを行ってください。2) その後、追っかけにて 1.5mm~2mm 程度の塗厚にて仕上げてください。
	<p>2.パターン付け</p> <ol style="list-style-type: none">1) ほうきを使用して横方向にラインを描きパターン付けを行ってください。 (ほうきの材質・硬さ・しなり具合によりパターンのつき方が異なってきます。写真はナイロン製でしなりがあるものを使用しています。この場合パターンはくっきりとつきます。)
	<p>仕上がり</p>



二瀬窯業株式会社
〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場:0948-22-0447 名古屋営業所:052-509-2485
関東工場 :0438-30-7372 大阪営業所 :06-6583-3310
東京営業所:03-3437-2324 福岡営業所 :0948-22-0447

12) R・木肌/HC (A)

	<p>1.塗付け（基本2回塗り）</p> <p>1) 施工面に金コテにて扱き塗りを行ってください。</p> <p>2) その後、追っかけにて1.5mm～2mm程度の塗厚にて仕上げてください。</p>
	<p>2.パターン付け</p> <p>1) ほうきを使用して横方向にラインを描きパターン付けを行ってください。 (ほうきの材質・硬さ・しなり具合によりパターンのつき方が異なってきます。写真はナイロン製でしなりがあるものを使用しています。この場合パターンはくっきりとつきます。)</p>
	<p>3.ヘッドカット</p> <p>1) パターン付け後、30分～1時間ほど置いた後ステンレスこてにて凸部のみ押さえ込むイメージで軽く頭をはねて仕上げてください。</p>
	<p>仕上がり</p>



二瀬窯業株式会社
〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場:0948-22-0447 名古屋営業所:052-509-2485
 関東工場 :0438-30-7372 大阪営業所 :06-6583-3310
 東京営業所:03-3437-2324 福岡営業所 :0948-22-0447

13) R・ラフ (A)

	<p>1.塗付け (基本 2 回塗り)</p> <p>1) 施工面に金コテにて扱き塗りを行ってください。</p> <p>2) その後、追っかけにて 1.5mm~2mm 程度の塗厚にて仕上げてください。</p>
	<p>2.パターン付け</p> <p>1) ステンレスコテにて大きく横 8 の字 (∞) を描くようにパターン付けを行ってください。</p>
	<p>仕上がり</p>



二瀬窯業株式会社

〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場:0948-22-0447 名古屋営業所:052-509-2485

関東工場 :0438-30-7372 大阪営業所 :06-6583-3310

東京営業所:03-3437-2324 福岡営業所 :0948-22-0447

14) R・夕風 (A)

	<p>1.塗付け（基本2回塗り）</p> <p>1) 施工面に金コテにて扱き塗りを行ってください。</p> <p>2) その後、追っかけにて1.5mm～2mm程度の塗厚にて仕上げてください。</p>
	<p>2.パターン付け</p> <p>1) キッチン用スポンジの凹凸面を利用して扇を描くようなイメージで仕上げてください。その際、スポンジは施工面に全面を軽く押し当てるとよりきれいなラインが入ります。（スポンジを傾けるとラインがつきにくくなります。）</p>
	<p>仕上がり</p>



二瀬窯業株式会社

〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場：0948-22-0447 名古屋営業所：052-509-2485

関東工場：0438-30-7372 大阪営業所：06-6583-3310

東京営業所：03-3437-2324 福岡営業所：0948-22-0447

15) R・プロヴァンス (A)

	<p>1.塗付け（基本2回塗り）</p> <ol style="list-style-type: none">1) 施工面に金コテにて扱き塗りを行ってください。2) その後、追っかけにて2mm～3mm程度の塗厚にて仕上げてください。
	<p>2.パターン付け</p> <ol style="list-style-type: none">1) ステンレスコテにて横に長い扇を描き、パターン付けを行ってください。
	<p>仕上がり</p>



二瀬窯業株式会社
〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場:0948-22-0447 名古屋営業所:052-509-2485
関東工場 :0438-30-7372 大阪営業所 :06-6583-3310
東京営業所:03-3437-2324 福岡営業所 :0948-22-0447

16) R・土肌 (B)

	<p>1.塗付け (基本 2 回塗り)</p> <p>1) 施工面に金コテにて扱き塗りを行ってください。</p> <p>2) その後、追っかけにて 2mm～3mm 程度の塗厚にて仕上げてください。</p>
	<p>2.パターン付け</p> <p>1) ステンレスコテにて表面を平滑に、大きなコテナみは消して仕上げてください。</p>
	<p>仕上がり</p>



二瀬窯業株式会社

FUTASE 〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場 : 0948-22-0447 名古屋営業所 : 052-509-2485

関東工場 : 0438-30-7372 大阪営業所 : 06-6583-3310

東京営業所 : 03-3437-2324 福岡営業所 : 0948-22-0447

施工上の注意

- ☆ スマイル及びスマイルベースは内装専用材です。外装には使用しないで下さい。
1. **乾燥時間**は、夏場で1昼夜、冬場で2昼夜を目安としていますが気象条件、塗り厚、仕上げパターンなどによってはそれ以上の期間を必要とする場合があります。
 2. お風呂場等、水掛かりのある**場所**への使用はお避け下さい。
 3. スマイルおよびスマイルベースには練り水、スマイルカラーの他、当社が指定するもの以外のものを**混入しないで下さい**。
 4. **下地**は十分に乾燥させた上で施工を行って下さい。
 5. **気温**が5℃以下、もしくは5℃以下が予想される時には原則として施工を行わないで下さい。
 6. 施工後、塗面が完全乾燥する前に、0℃以下になる恐れがある場合には施工を行わないで下さい。
 7. 湿度が80%以上の場合等、施工面の**結露**が考えられる場合には施工を行わないで下さい。
 8. 施工前に試し塗りをを行い仕上がりを確認してから実施工を行って下さい。(施工前に決定した**サンプル塗板との比較**を必ず行ってください。)
 9. 塗り付け(配り塗り)とパターン付けとを分担し、スムーズな施工が行えるよう**段取り**をして下さい。
 10. スマイルはセメント系及び石灰系材料特有の**白華とは無縁の材料**です。白華現象により白粉をふくことはありませんが、極端に乾燥が遅くなる状況にあると乾きムラによる**色ムラを生じる可能性があります**。施工中、もしくは施工後は、開口部はできるだけ開放して風通しをよくする等、**十分に換気**に心がけ、早期に乾燥するよう心がけてください。場合によってはヒーター等により採暖措置を施してください。
 11. 施工時、もしくは施工後に石膏ボード下地が動くような状況にあればジョイント部にクラックが入る恐れがあります。施工前には確実にボードの取り付け具合を確認し、押して動くようであれば新たにビス等により補強を行い、**下地の動き**がないことを確認した上で、スマイルの施工に移ってください。
 12. **施工後**、使用した道具(コテ、ローラー等)を速やかに**水洗い**して下さい。
 13. スマイルおよび各種関連資材の**保管**は、室内にて保管し、屋外ではシート掛けして直射日光、湿気を避け、パレット等で地面から離して保管して下さい。



二瀬窯業株式会社

〒820-0044 福岡県飯塚市横田 669

本社・工場:0948-22-0447 名古屋営業所:052-509-2485

関東工場 :0438-30-7372 大阪営業所 :06-6583-3310

東京営業所:03-3437-2324 福岡営業所 :0948-22-0447