

## 湿式タイルの流し込み接着

- ① 流し込み接着剤は通常は磁器タイルの流し込み接着に使用されています。湿式タイルは吸水性があり、そのため乾式プレスによる磁器タイルと同じ方法では接着剤の流れが悪く、全体に接着剤が回らず、途中で止まってしまいます。そのため磁器タイルに比べ、タイルをより鋭角にカットし、タイル合わせ面の開口をより大きくすることが必要です。
- ② テープはタイルがずれないようにするだけの役割で貼り付けます。タワシなどでしごいて貼ったりする必要はありません。タイルの貼り合わせ角度は、タイル受け台で決めるようにしてください。タイル端の折り返しなしでも構いません。

### 100℃20分 アルファレジン EP-238M(春秋タイプ)使用



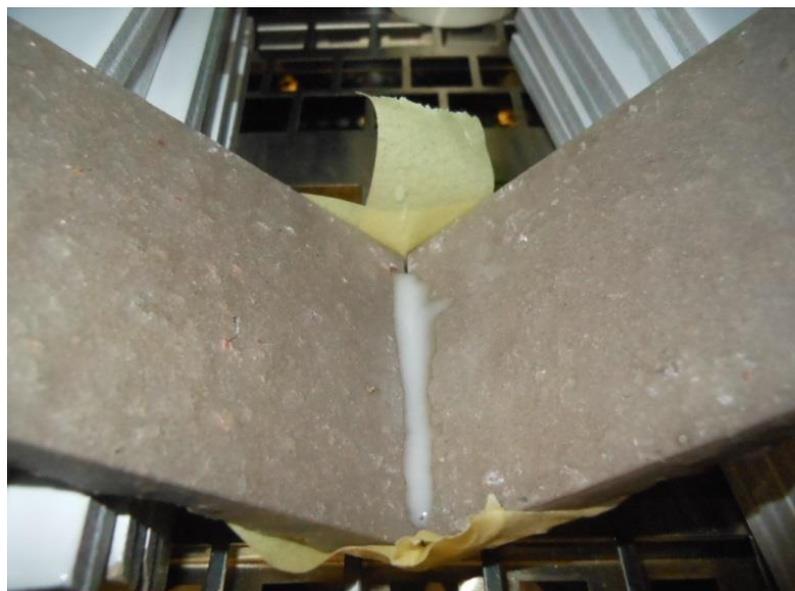
#### セットしたタイル

タイルのカットは通常の磁器タイルに比べ鋭角にしてください。セット面上は 0.5mm以上の隙間ができるようにしてください。

試験タイルは 1 mm程度の開口があると思います。

#### 接着剤流し込み

接着剤の流し込みは、スポットではなく横一線に流しました。加熱は 40℃でスタートし、合計で 20 分加熱を継続しました。



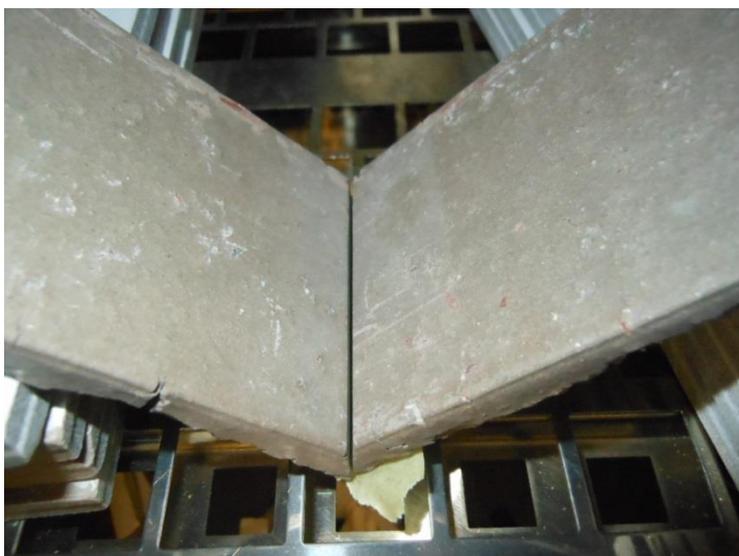


**硬化後の接着状態**

接着剤は先端に届き、表面に流れ出すことなく止まっていた。



110°C20分 アルファレジン EP-238S(夏用タイプ)使用



**タイルセット**

ここではテープの折り返しをしませんでした。

湿式タイルの流し込み接着



### 接着剤流し込み

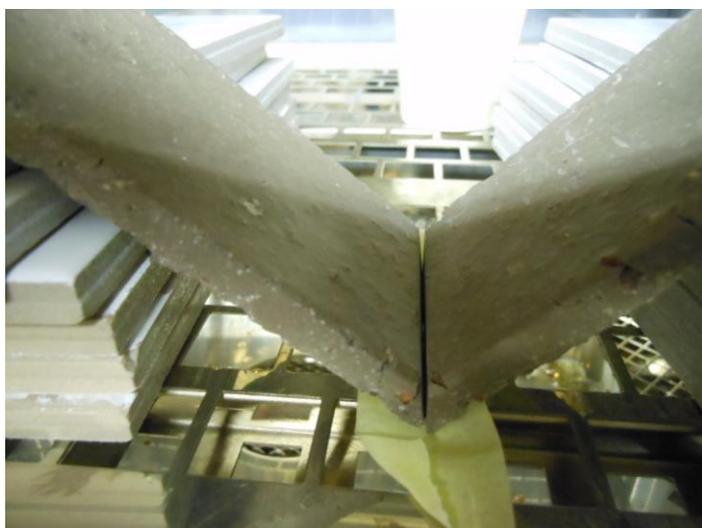
接着剤は横線でながしこみました。  
炉内温度 56 でスタートし合計で 20  
分加熱しました。

### 硬化後の状態



### 110°C20分 アルファレジン EP-238S(夏用タイプ)使用

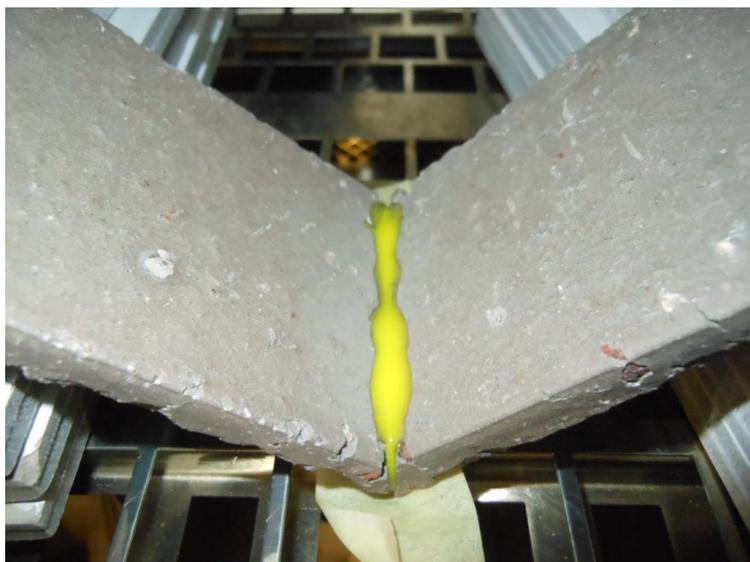
タイル接合面の開口部をさらに大きく取り、流し込み接着をしました。



### タイル接合時

隙間はかなり大きくなっています。  
テープの折り返しは行いませんでした。  
隙間は 1.5 mm以上あると思います。

湿式タイルの流し込み接着



### 流し込み後

接着剤は流れ方がよりわかりやすいように着色しました。

流し込みは端から端まで隙間なく流しました。

流し込み初期にかなり中まで接着剤が浸透しました。

加熱は 43 度でスタートしました。6 分後 90℃に到達、8 分後 101℃。10 分後に 109℃、12 分後に 120℃に到達しました。合計で 20 分加熱しました。



### 硬化後の状態

接着剤はタイルの端から端まで回り切り、そこで止まっています。周りに漏れ出すことはありませんでした。



流し込み接着剤は適切に使用すればタイル表面に接着剤が流れ出し、汚すことがほとんどなく、強固な接着力を発揮、接着役物の品質を大きく向上、さらに作業性が大幅に向上します。

湿式タイルにおいても、適切な角度のタイルカットなどをしっかり管理することにより、充分使用可能であることがわかりました。

ここで取り上げた硬化温度条件はタイル役物 1 個を扱っており、実際は炉内温度は場所によってばらつき、またタイル支持台の中心部分と端では熱の伝わり方が異なったりします。そのため、温度、時間はもっと余裕のあるもので考えてください。

---

アルファ化研株式会社

愛知県日進市浅田町下小深田 6-4

TEL 052-804-4878 FAX 052-805-3878

<http://alpha-kaken.com/>