

1. 対象製品

窯業系サイディング(さね有り)

略称：CjK サイディング

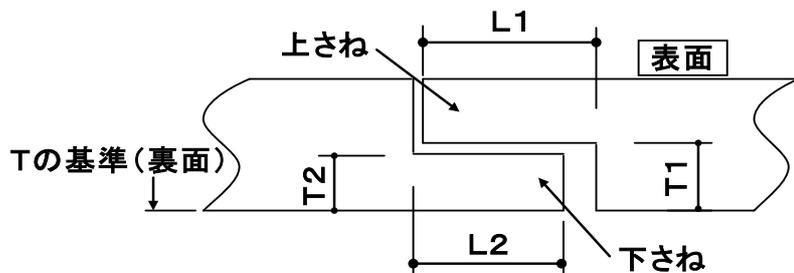
2. 標準(共通)化の部位

窯業系サイディングの交換修理に重要となる(標準)化の部位を図1、2に示す。



T：厚さ
W：働き幅

図1－標準(共通)化の部位図【厚さ、働き幅】



T1：切り欠き深さ
T2：下さね厚さ
L1：上さね幅

図2－標準(共通)化の部位図【さね】

3. 寸法・形状

窯業系サイディングの標準寸法を表1に示す。

表1－標準(共通)化の寸法

単位：mm

寸法名称	寸法			
T：厚さ	15	16	17	18
W：働き幅	455			
T1：切り欠き深さ	≥ 7.8			
T2：下さね厚さ	≤ 7.5			
L1：上さね幅	≥ 9			
L2：下さね幅	≥ 9			

4. 表示方法

印刷物・電子媒体に、当該商品が長期使用対応部材であることを表示する。
または、“CjK”マークを表示する。

製品への表示は任意とし、表示を行う場合は、梱包又は製品裏面に
長期使用対応部材であることを表示する。または、“CjK”マークを表示する。

5. 特記事項

施工後、窯業系サイディングが部分的に交換(張り替え)できること。

6. 解説

対象の範囲について

- ・色、柄については、標準化の対象外とする。
- ・施工方法(固定方法)については、標準化の対象外とする。
- ・窯業系サイディングの内、採用頻度の高いものを標準化対象とする。
- ・メンテナンスの交換時において、干渉のおそれが有り、また現場合わせ(カット等)が困難なさね厚方向の寸法を標準化対象とした。
- ・さね幅方向は、現場合合わせ(カット等)を前提とするが、準耐火構造認定(JTC)の条件を満たす幅寸法を標準化対象とする。
- ・厚さ寸法の表記に関してはJIS A5422の記載に基づいて規定する。

7. 共通事項

7.1 寸法について

- ・寸法は基準値を示し、公差・許容差を表すものではない。

7.2 交換について

- ・交換については、専門知識を有する者が行うことを推奨する。
- ※専門知識を有する者とは：専門的知識、技術、経験を有する者である。

8. 改訂履歴

8.1 2016年4月28日改訂

- ・7.1寸法について記載内容改訂