

프리미엄 건축자재

CORE SERIES

제품 시방서



**Strengthen the Essence of
Architecture
Durability and Design
Innovation.**

MYEONGJIN INTERNATIONAL

본사: 경상남도 진주시 동부로 169번길12, B910
지사: 경기도 광명시 광명역로 28, 센트럴자이1912

TEL 055-763-3914 FAX 055-763-3915
E-MAIL MJ1811@MJ-INT.CO.KR
WEB WWW.MJ-INT.CO.KR

코어(Core)제품 시방서

1. 일반사항

1.1 적용범위

- (1) 이 시방서는 코어(Core)보드(무석면 시멘트보드)공사의 세부사항에 대하여 적용한다.
- (2) 코어보드 설치공사의 세부사항은 다음과 같으며 이에 부속된 공사를 포함한다.
 - 가. 금속(목재) 프레임 작업
 - 나. 바탕면 하지 작업
 - 다. 보드 설치작업
 - 라. 발수제 도포 작업
 - 마. 창문 주위 등의 후레싱 작업

1.2 제출물

본 공사 시행 전후에 아래와 같은 사항을 공사 감독관에게 제출하여 승인을 받아야 한다.

- (1) 시공 계획서
코어보드 관련 공사에 대한 인원, 운반 계획, 부위 별 공정 및 작업계획서.
- (2) 시공 상세 자료
코어보드 관련 공사에 대한 제품 자료, 견본 및 견본품 시공, 시공 및 제품 시험 성적서.
- (3) 시공 상세도
코어보드 관련 공사에 대한 특정 부위의 마감 상세도.
- (4) 기타 공사 감독관이 요구하는 본 공사와 관련된 자료.

1.3 자재반입 및 관리

- (1) 본 시방서에서 규정한 재료 및 납품서를 현장 반입 시 공사감독관의 확인을 받는다.
- (2) 지면과 직접 닿지 않도록 이격시켜 제품의 처짐이나 휘어짐이 없도록 평평한 장소에 눕혀서 보관 한다
- (3) 시멘트보드는 흡수율이 있으므로 물기가 없는곳에 보관하며, 덮개를 사용하여 보관한다.
- (4) 직사광선 및 열원이 발생하는 곳은 신축 팽창이 발생할 수 있으므로 피해서 보관한다.
- (5) 보드의 적재 높이는 1M이하로 관리한다.
- (6) 제품의 적재 및 운반시 보드의 모서리에 파손이 생기지 않도록 주의한다.
- (7) 손상된 자재는 현장에서 반출한다.

1.4 환경요구사항

- (1) 설치작업 전 안전규정에 따른 시설을 갖추어야 한다.
- (2) 배선, 배관공사 등 연계공사와 맞춰 순서적으로 시공될 수 있도록 한다.
- (3) 동일현장에서 LOT별 시공이 될 수 있도록 한다.

2.재료

2.1 Core 제품시리즈

2.1.1 Core-IN (내부용)

- (1) 성분 : 시멘트,플라이 애쉬, 기타 광물재료 및 고품질 식물섬유를 원료로 한 100% 무석면보드에 표면처리 및 UV플루오로카본 코팅한 불연 건축마감재
- (2) 두께 : 6mm
- (3) 밀도 : 1.4g/cm³ 이상
- (4) 크기 : 1,220mm * 2,440mm
- (5) 색상 : 원색, 나무결문양
- (6) 표면마감 : 시멘트질감및 색이 느껴지는 마감
- (7) 내화 : 불연성시험 (KS F ISO 1182 : 2016) - A- 클래스 불연성 (GB8624 - 1997)
불연성 240 분 (GB/T9978-1999)
- (8) 휨 강도 : 16MPA 이상
- (9) 흡수율 : 28% 이하
- (10) 동결저항 : 25회의 냉동 및 해동후 균열 및 박리 현상이 나타나지 않음 (GB/T7019-1997)
가스유해성시험 (KS F 2271 : 2006)
포름알데이드 방산량시험 KS M1998-4 : 2009)
- (11) 그외 : 내오염성, 굽힘저항, 내산 및 내알카리성, 자외성 저항

2.1.2 Core-Ex (외부용)

- (1) 성분 : 천연섬유와 포틀랜드시멘트를 혼합하여 성형후 고압으로 생산된 불연 건축마감재
- (2) 두께 : 8mm/15mm
- (3) 밀도 : 1.2 ~ 1.5g/cm³
- (4) 크기 : 1,220mm * 2,440mm (그외 규격 제단 가능)
- (5) 색상 : 백색, 연회색, 진회색
- (6) 표면 마감 : 시멘트 질감 및 색이 느껴지는 마감
- (7) 내화 : 불연성시험 (KS F ISO 1182 : 2016) - A- 클래스 불연성 (GB8624 - 1997)
불연성 240 분 (GB/T9978-1999)
- (8) 휨강도 : ≥ 16 MPa
- (9) 함유율 : 0.4% 이하
- (10) 동결 저항 : 25회의 냉동 및 해동 후 균열 및 박리 현상 이 나타나지 않습니다.
(GB/T7019-1997)
가스 유해성 시험 (KS F 2271 : 2006)
포름알데이드 방산량 시험 KS M1998-4 : 2009)

2.2 바탕구조틀

- (1) 외부 - 각파이프(아연도) $\square 60 \times 40 \times 2.3\text{T}$ 이상(현장여건에 따라 변경가능)
바탕작업 및 연결부위의 스크류 및 코킹 작업에는 폭이 넓은 각파아프가 유리하다.
- (2) 내부 - 각재 (36*36) 이상
바탕면은 일반합판 6T 이상이 설치 되어야 타카 및 본딩작업에 유리하다.

2.3 관련공구 및 부자재

- (1) 에어건(타카건)
- (2) 타카핀(스텐 실타카 18mm).
- (3) 고탄성우레탄실리콘 - 바탕면과 코어보드의 접착 및 연결부 줄눈마감
- (4) 스크류(스텐 25mm 이상) - 바탕면과 코어보드의 결합
- (5) 수성발수재-(외부사용) 비발수 제품 사용 또는 절단면에 사용시

3.시공

3.1 현장조건확인

- (1)작업 지침 또는 시방에 적합 여부를 검토한다.

3.2 바탕구조틀 설치

- (1) 보드 설치를 위한 바탕구조틀은 알루미늄 또는 아연도 각파이프를 사용하며, 습기가 없는 실내의 경우 변형이 적은 각재를 사용할 수 있다.
- (2) 외부시공시 철재구조틀의 간격은 450mm(수평), 1200mm(수직) 이하로 한다.
- (3) 내부시공시 각재구조틀의 간격은 400mm(수평), 1200mm(수직) 이하로 한다.
- (4) 구조틀에 보드를 붙이기 위한 바탕자재(방습자재)를 시공한다.
- (5) 바탕면이 평활하지 않으면 굴곡 또는 연결부위에 단차가 발생할 수 있음에 주의한다.
- (6) 외부 시공시 판재의 고정은 부식에 강한스크류로 한다.

3.3 자재의 절단

- (1) 보드를 절단시 분진저감을 위해 방진설비를 연결후 절단한다.
- (2) 테이블형 절단기의 톱날은 8“(내경24.5mm)이나 6“(내경19mm) 다이아몬드 톱날을 사용한다..
- (3) 보드 재단시 ㄱ자 형태로 재단하면 차후 안쪽면에서 크랙이 발생할 가능성이 커 사각 형태로 재단한다
- (4) 판재의 현장가공이 힘든 경우 사전에 재단을 하여 현장에 입고할 수 있다.

3.4 코어보드 설치

(1)외벽

가.보드와 보드는 실리콘코킹 등으로 처리한다.

틈새는 5~10mm 이격시켜야 수축팽창으로 인한 변형에 대응할 수 있다

나. 보드와 바탕면은 고탄성 우레탄 실리콘을 이용하여 밀실하게 부착한후 스크류로 고정한다.

(스크류 고정시 보드와 바탕면은 고탄성 우레탄실리콘을 이용하여 밀실하게 부착후 스크류로 고정한다. 3

다. 보드 부착이 완료되면, 표면의 분진을 깨끗이 제거한다.

라. 전용우레탄 실리콘을 이용하여 매지부분을 마무리한다

마. 비발수 제품의 경우 발수제를 도포한다.

(2)내부

가. 바탕틀 설치 후 바탕판재는 표면 편차가 생기지 않도록 주의해서 시공한다.

나. 접착제를 이용하여 보드의 가장자리 부분부터 밀 실하게 발라 잘 고정시켜준다

다. 보드간격을 3mm이상 이격시켜 오픈 조인트 시공을 할 수 있다

라. 부착후 타카건 또는 스크류를 사용하여 보드를 고정한다.

마. 보드표면의 분진등을 제거한다

3.5 품질관리

(1) 시공후 벽체면의 평활도 유지 확인

(2) 자재의 파손부위 여부 확인

3.6 시공시 주의 사항

- (1) 코어보드는 일반목재 또는 기존보드류에 비해 자체 하중이 무겁고, 밀도가 높아 운반 및 시공시 주의를 요한다.
- (2) 바탕 구조체는 보드의 무게를 잡아 줄 수 있는 구조로 하여야 한다.
(석고보드에 보드 고정은 불가능하며, 바탕 구조체에 고정해야 한다)
- (3) 본드 및 실리콘은 가장자리 위주로 보드에 밀실하게 바르고, 부착 후 접착제가 충분히 마를때까지 타카나 스크류로 고정해 준다. 단 시공은 상온에서 할 것을 권장한다.
- (4) 타카압은 시공전에 샘플보드를 통해 공기압을 조절하고, 보드에 직접적인 압력이 가해지지 않도록 명함정도 두께의 종이를 대고 시공하면 자국이 적게 남는다.
- (5) 외부시공시 방수코팅 제품 사용을 권장한다.
- (6) 줄눈시공은 5~10mm 정도로 하고 우레탄 실리콘을 사용하여야 한다.
(오픈메지시 누수 및 신축변형에 대응할 수 있도록 한다.)
- (7) 보드 재단은 ㄱ자 형태로 재단, 시공하면 안쪽면에 크랙이 발생할 가능성이 높다.

3.7 완성품관리

- (1) 시공 완료 후 과도한 충격을 금하고, 청결상태를 유지한다.



Contact Us

MYEONGJIN INTERNATIONAL

본사.경상남도 진주시 동부로 169번길12, B910
지사.경기도 광명시 광명역로 28, 센트럴자이1912

TEL 055-763-3914 FAX 055-763-3915
E-MAIL MJ1811@MJ-INT.CO.KR
WEB WWW.MJ-INT.CO.KR