

※はじめに内容物をご確認ください

船底シート本体内容物	発泡フロート内容物
・船底シート本体・取扱説明書・補修用資材（接着剤入り） ・塩ビパイプ（収縮防止加工）4本セット・船首塩ビパイプ	・右舷フロート①②③（前、後有り）・左舷フロート①②③（前、後有り） ④フロート（右舷、左舷同じ）・1mフロート4本×2セット

船底シート組み立て手順

- ① 船底シート本体をダンボールから船底シート裏側より出して広げる
- ② 塩ビパイプ（番号有り）を接着剤を使用して接合する
- ③ 塩ビパイプをフロートにある袋(番号順) に挿入して、インシュロックで固定する（パイプ設置完了）
- ④ 塩ビパイプを船尾より順番に折りたたみ、ひっくり返し表側を広げる
- ⑤ 船首よりファスナーを開き発泡スチロールを入れていく
- ⑥ 組み立て完了です。船にゆっくり挿入してください
- ⑦ 挿入完了後は、側面ロープを固定してください（アンカーロープ・栈橋・船体）
- ⑧ 船尾のロープを固定してください



狭い栈橋での作業の場合、③までの工程は広い場所で行ってください。

発泡スチロールは全て使用してください。フロート①②③には順番・向きがあります。ご注意ください。



船底シートは船がない状態（単体）では流されますのでアンカー等に固定してください。

⚠ 長くご使用いただくため各所に補強をしています、出来るだけ生地に負担のないようにセッティングしてください。

シート全体を広げられる場所で作業してください

※写真は 23ft 船外機用 強力フロートタイプです

◆ 手順 1



・裏側から広げていきます



・裏面を広げたら番号順にパイプを並べて下さい



・パイプ接着、フロート袋への装着でパイプ取り付け完了!!



別紙「TS接合の施工の手引き」を参照

◆ 手順 2 パイプの接合



・接合部に均一に接着剤を塗る



・接合部内側にも均一に接着剤を塗る



・矢印に合わせて真直ぐに一気に挿入（少しずれても問題ありません）

※入りにくい場合は少し捻りながら入れてください

◆ 手順 3 パイプ、フロート袋への装着方法



・袋には事前にインシュロックを付けています



・袋に挿入したらパイプの溝にインシュロックを合わせてください



溝に合わせたらインシュロックをしっかり閉めてください

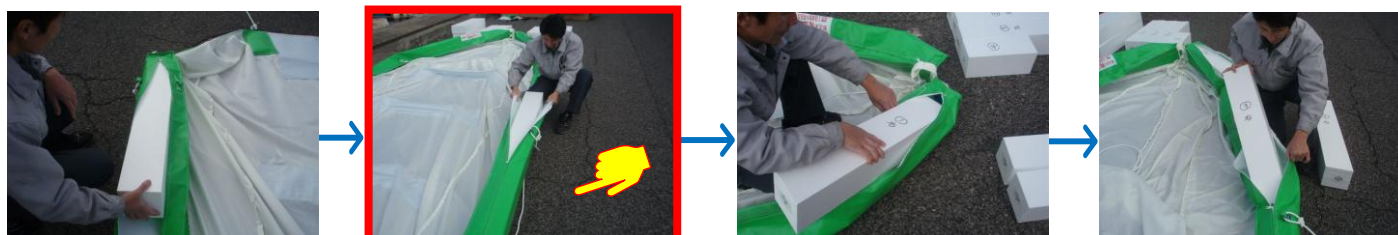
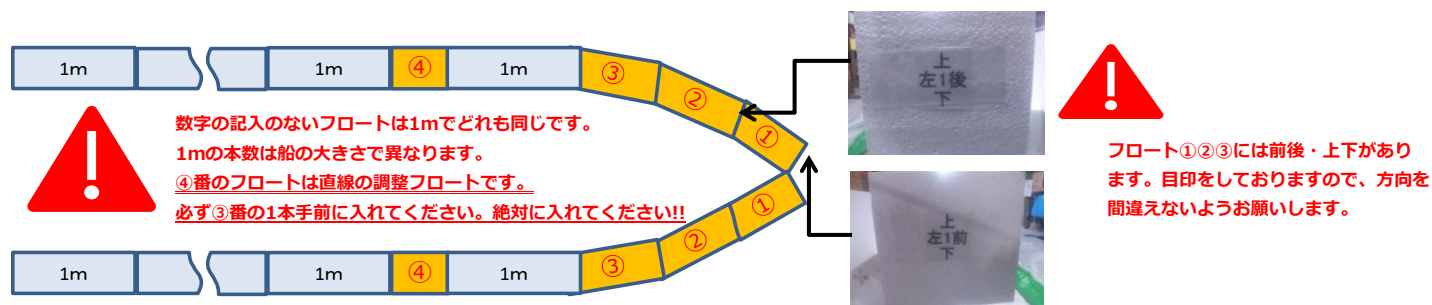
◆ 手順4・5 フLOAT挿入説明



・パイプの接合が完了したら、船尾の方向に順番にたたんでいきます。



・束ねたら、船首を手前に引っ張り、束ねているパイプを反転させてください。その後、最船尾を持って後方へ引っ張り出してください。

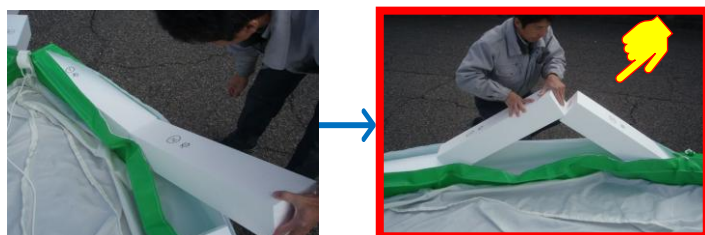


・ファスナーを全開して、船尾から発泡スチロールを挿入。
・直線の1mと④番を全て入れます。

・発泡スチロールとフLOATの角を合わせながら奥までしっかり挿入する。
※膝で押すとスムーズです。

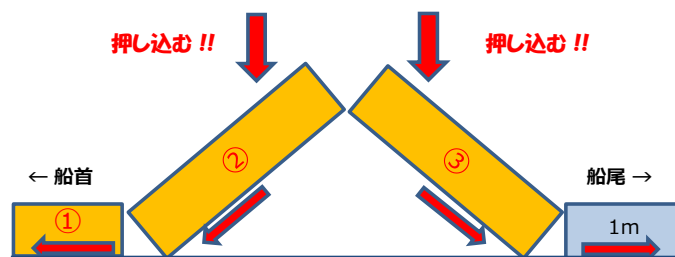
・船首の部分はまず①を入れます。

・続いて③を入れます。



・続いて①と②を合わせます。

・②と③をせり合わせるように入れていきます。



・②と③をゆっくり真上から押さえ込みます。

・ファスナーが真ん中にくる様に生地を内側へ引っ張り出します。

・角が合うように形を整えながら閉めていきます。

・デコボコがあれば、叩いて整えたら完成です。

フLOATポイントまとめ

- ◆ 発泡スチロールは全て入れてください。しっかり入れることでキレイな形状になります
- ◆ 発泡スチロールを入れるときは、生地を両手で引っ張りながら膝で押すと奥まで入ります
- ◆ 発泡スチロールの角とフLOAT生地の角は合わせる事
- ◆ 船首発泡スチロールには順番・向きに注意してください
- ◆ 船首発泡スチロール②③を入れた後は、発泡が外側に寄っていると思います。側面から発泡を手か足で押し込んで、ファスナーが中央に来る様にして閉めてください

発泡スチロールは規定の長さに切断済みですので、お客様で切断するようなことはありません。全て使用してください。

これで船底シートの取り付けは完了です。次はいよいよ船に挿入です!

◆ 幅の狭い桟橋での組み立て方法



・ 桟橋の場合はまず広い場所でパイプを組み立てて、束ねた状態にしてから運んでくる



・ 片側を入れるように桟橋に広げる



・ 片側が挿入完了したら、もう片側を引き上げフロートを挿入する（障害物に注意）



・ 障害物に気をつけながら船へ挿入



・ ドライブ（ダウン仕様）、シャフト船はペラに引っかからないよう、船尾部分をしっかり沈めてから後方へ引っ張る

◆ 離れた場所からの運搬方法



・ 落差の少ない岸壁でシートを組み立て
海に降ろします
(出来れば満潮時に作業すると楽です)



・ 降ろす時は引っかかり傷が付かないよう
注意が必要です（引っかかり傷が付いても
手でもむと穴がふさがると思います）



・ シートの船首に着いているロープを拾い
船の船首に結びバックで引っ張ります
あまり速度を出さないでください

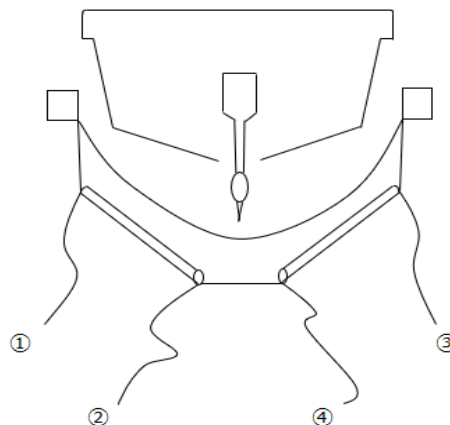


・ 隣の船などに乗り、シートの船首ロープを引き寄せて、船をいつも泊めている位置に固定します

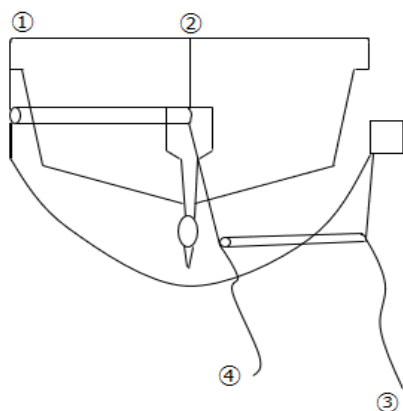
◆ドライブ船（チルトダウン方式）に関して



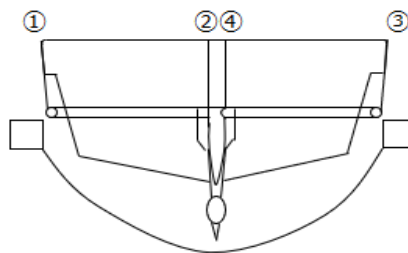
1. まずロープ①と②を船体に結びます
①から引き上げると楽です



2. 逆側のパイプも持ち上げます
③から引き上げると楽です



3. ④を引き上げて、取り付け完了です



◆エボリューションタイプのスカート部分に関して



- ・船首の部分は分かれた状態になっています



- ・船首のロープはクロスさせます
- ・船首と船尾のロープをひっぱり合うことで、船体とシートとの隙間をなくします



- ・ロープは左右同じ間隔で取り付けられています
- ・ロープを固定する場所はお客様の船に合った方法で固定してください

1. 出港時

出港するときペラにシートやロープを巻き込むことのないよう、船を(船外機の場合2～3m)
(ドライブ・シャフトの場合4～5m) 下げてからギアを入れてください。
(アイドリングの状態であれば、エンジンをかけていても大丈夫です。)
※下げたつもりでも、風や潮で船底シートの方に戻って来こともあります。
十分、余裕を持って下げてから、ギアを入れてください。
※ロープを巻き上げるケースもあります。ロープはポリエステル製ですので、基本は
沈んでくれます。不安な場合は、ロープに錘をつけていただいても結構です。
※ドライブ船・シャフト船のアイドリング時、シートがキングstonに密着し冷却水が循環し
ないことがあります。循環していない場合、エンジンを一度止め、船の位置を少しずらして
アイドリングを試してください。



船底シート内では原則としてペラは廻さない！！

スラスタも船底シート内では廻さない！！

2. 出港後

船が出た後にシートが流されないよう、栈橋やアンカーロープに止めてください。
※アンカーロープのあそびが多いと、シートの向きや位置がずれる可能性があります。
船に係留している状態と同じアンカーロープの長さにしておけば、船と同じ条件で
その場所にいてくれます。
※弊社の取り付けの場合は、船尾ロープだけを取り外しするよう、セッティングいたします。
その他のロープはできるだけ外す手間のないよう、栈橋やアンカーロープに固定いたします。

3. 帰港

シートやロープを巻き込むことのないよう、惰力で進入してください。
(ペラをあげておくが最善です。)
※全速で船底シートに進入して、行き足を止めるよう船底シート内でバックを
かけないでください!!
※船底シート内半分まで入ったら、ペラは止まった状態で進入してください。
※船底シートは新品の内はシートが浮きやすい状態です。
フジツボなどが付着してくると安定します。

4. 移動

船底シートは近場であれば、移動可能です。
陸にあげての移動は困難です。海上を低速で移動することは可能です。
※移動の際に分からないことがあれば、弊社までご連絡ください。

5. 廃棄

船底シートもいつかは寿命がやってきます。
廃棄処分方法ならびに分別方法は、弊社までお問合せください。

6. リピート 注文

またの発注をお待ちしております。
船の乗り換え・船底シートの交換の際はお声掛けください！
何卒よろしくお願い申し上げます。



(裏面もご確認ください)

取扱注意事項 その2

ロープや浮きなどに付着するカキ類が、フロートやシートに当たっているとシートの破れにつながります。



船を長期間出される場合は、トランサム(船尾)のシートを揚げた状態にしてください。

特に夏場は、トランサム(船尾)のシートを長期間垂らした状態ですと、シート内部にフジツボ等が付着する恐れがあります。

※栈橋にロープを張る、真ん中に浮力体を置くなど、行ってください。



フロートには発泡スチロールを使用しています。

発泡スチロールは、ガソリンがかかると溶ける恐れがあるためもしかかった場合は直ちに海水で洗い流してください。

また、燃料タンクのオーバーフローには気を付けてください。

特に夏場はタンク内のガソリンが膨張するので、

燃料の入れ過ぎにはご注意ください。



船底シートを使用していても、電蝕は防げるものではありません。

定期メンテナンスは欠かさないようお願いしております。

特にドライブ船・シャフト船の方はご注意ください。

※垂鉛の交換を怠ると、ペラ・シャフトに甚大な影響が出ます。

長期間海上係留していると、ビルジに水が溜まります。

溜まった水は定期的に排出してください。



トランサム(船尾)部のシートは、海水が入らないようにロープを固定してください。トランサム(船尾)部のシートには補強をしています、きつく引っ張りすぎると生地には負担がかかります。海水が入らない程度にロープの位置を決めてください。



有限会社 広谷商店

〒710-0806 岡山県倉敷市西阿知町西原1389 TEL : 086-465-4788 FAX : 086-465-5848

フリーアクセス : 0800-200-7488 Web : www.hirotani.jp/

●TS・HITS接合の施工●

■ TS接合の原理

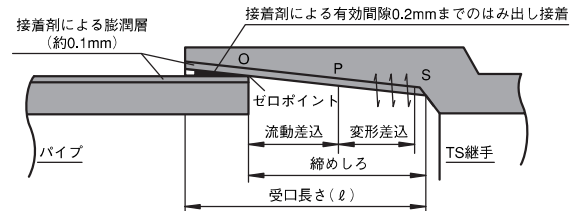
TS接合は継手の受口をテーパにして、接着剤による塩ビ膨潤と塩ビの弾力性を利用したものです。**接着剤は管と継手にムラなく均一に塗布する必要があります。**接着剤を管と継手に塗れば、その表面に右図に示すように厚さ約0.1mmの膨潤層ができ、この層により管は流動的に差し込まれます。差し込み後、管と継手の各膨潤層がからみ合い接着面を一体化させ、接着剤の乾燥と共に接着強度が高まります。

「ゼロポイントとは・・・」

接着剤を塗布せずにTS受口内に管を挿入し、TS受口内面に差口が当たって止まる位置(管外径と受口内径の寸法が一致する点)のことです。

「ゼロポイントと接着代の関係」

TS継手では、管を必ずしもストッパーまで差し込む必要はありません。ゼロポイントから受口長さの1/3程度挿入すれば十分です。管と継手の組み合わせによっては必要以上に挿入した場合、継手に無理な応力を生じさせることがあります。



■ TS接合の手順 (呼び径13～40の場合)

1 管・継手の清掃

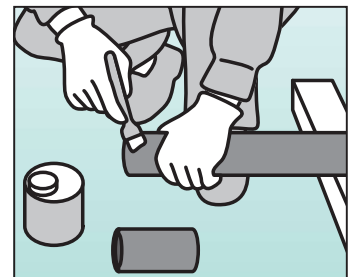
接着接合に使用する管は必ず糸面取りを行ってください。面が取れていないと接合時継手受口の接着剤を削り取ってしまい、抜けの原因となります。

継手受口内面及び管差口外面を乾いたウエスなどできれいに清掃してください。特に土砂、水、油分は十分に拭き取ってください。



3 接着剤の塗布

接着受口内面、管差口外面の順に薄く塗りムラや塗り洩らしのないよう、**円周方向に均一に塗布します。**管の標線以上にはみ出して塗らないよう注意してください。



接着剤の標準使用量

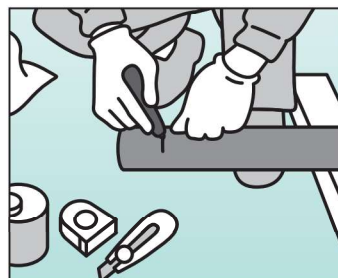
単位：g

呼び径	13	16	20	25	30	40
使用量	0.8	1.0	1.3	2.0	2.0	2.4

2 標線の記入

サイズ13～40の管差し込み標線は管端より継手受口長さを測り、管体にマジックインキで標線を記入してください。

注) 標線位置は、管端から継手受口長さの位置としませんが、必ずしも継手のストッパーまで入らなくてもかまいません。

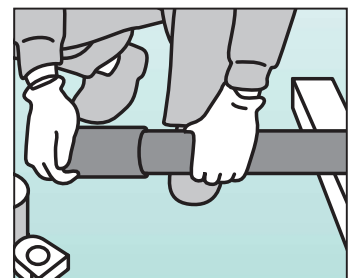


TS継手の受口標準長さ		単位：mm					
呼び径	13	16	20	25	30	40	
継手受口長さ	26	30	35	40	44	55	

4 挿入

接着剤を塗り終わったら、直ちに管を継手に一気にひねらず差し込み、**下表の時間を目安にそのまま保持してください。**

接合後、はみ出した接着剤を直ちに拭き取り、接合部に無理な力を加えないでください。



TS接合の標準保持時間

単位：sec

サイズ	40以下
保持時間	30以上