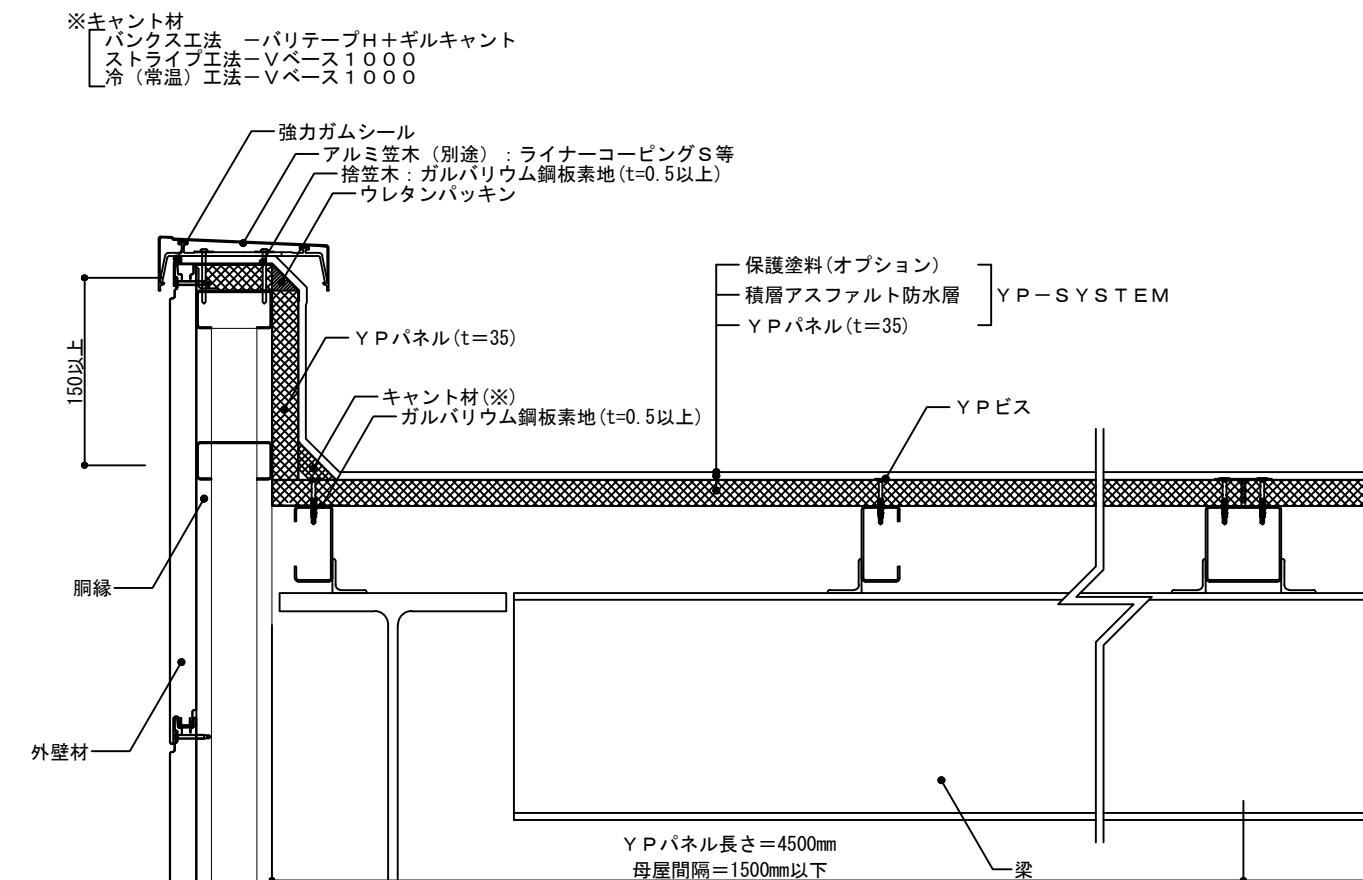
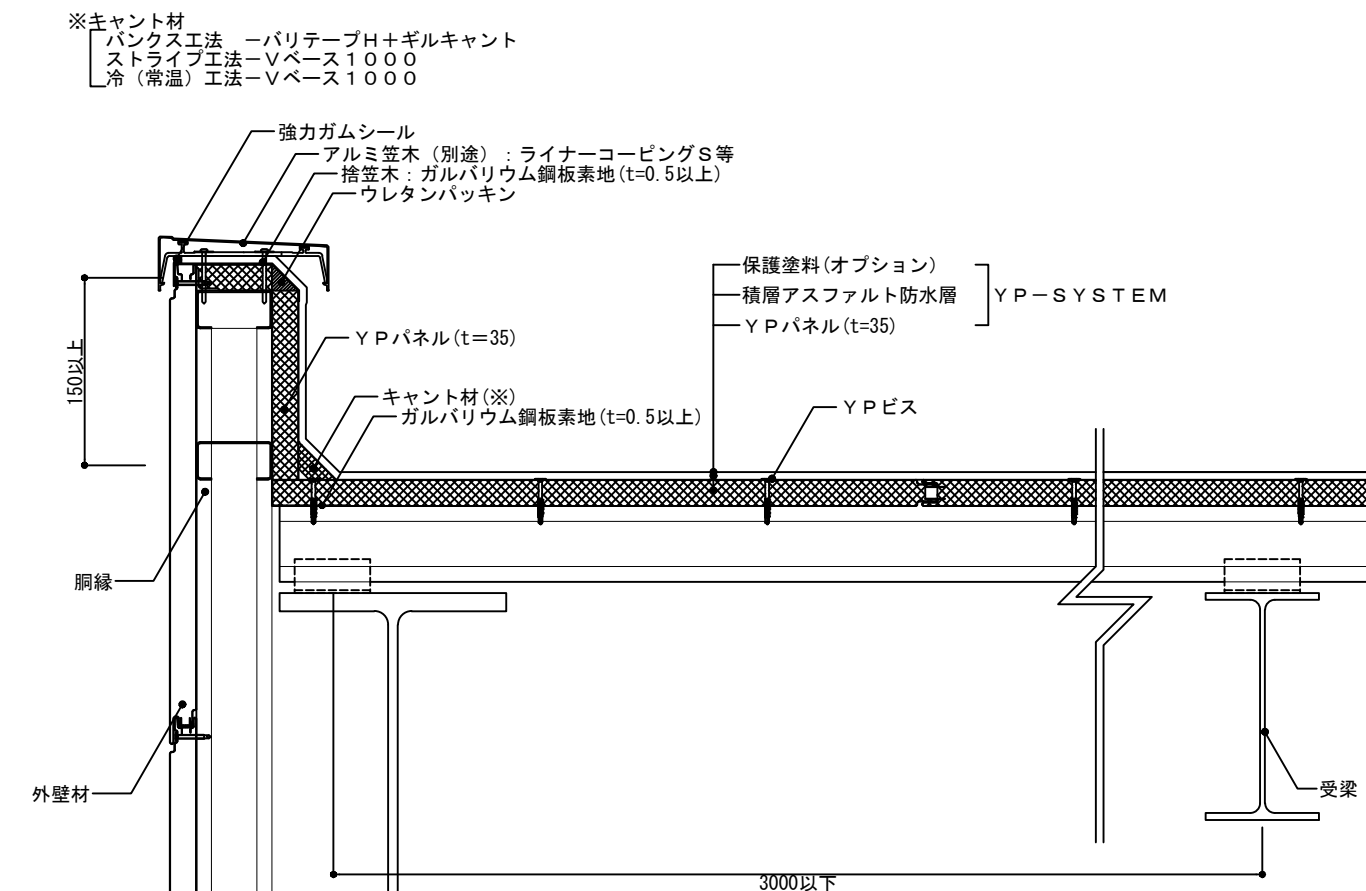
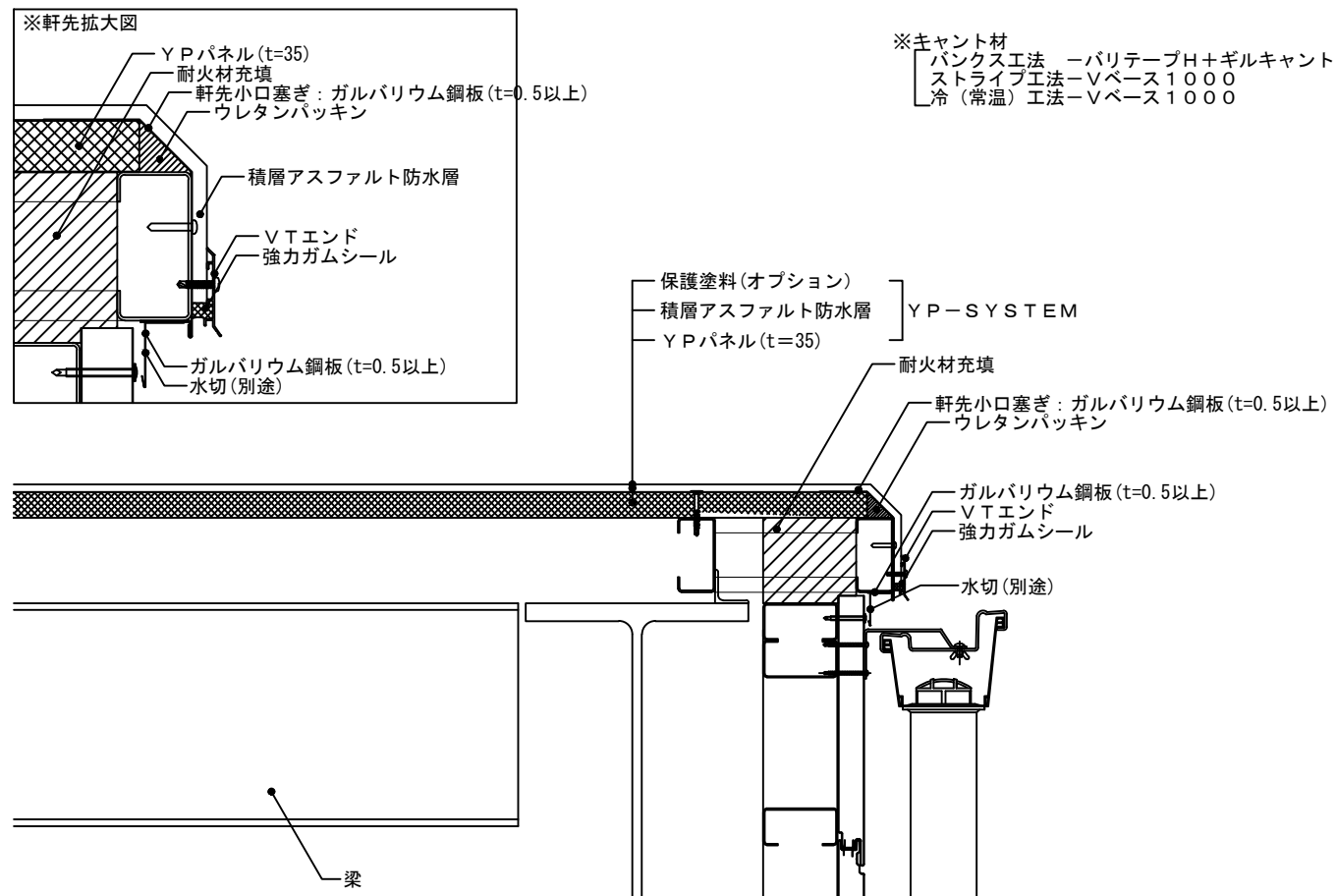




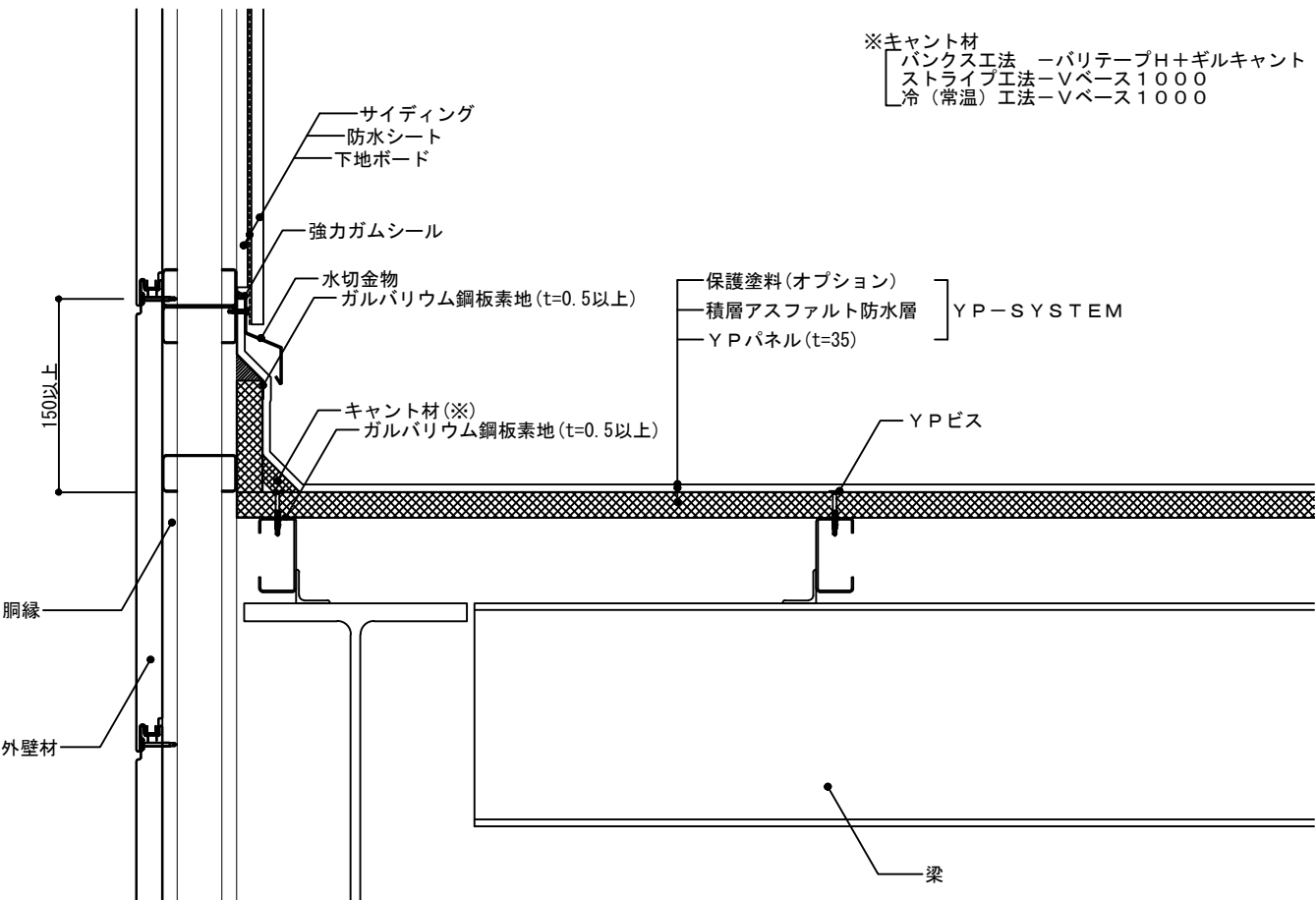
※こちらの図は熱工法とストライプ工法の場合の形状です。その他の工法については出入隅の形状等一部が異なります。



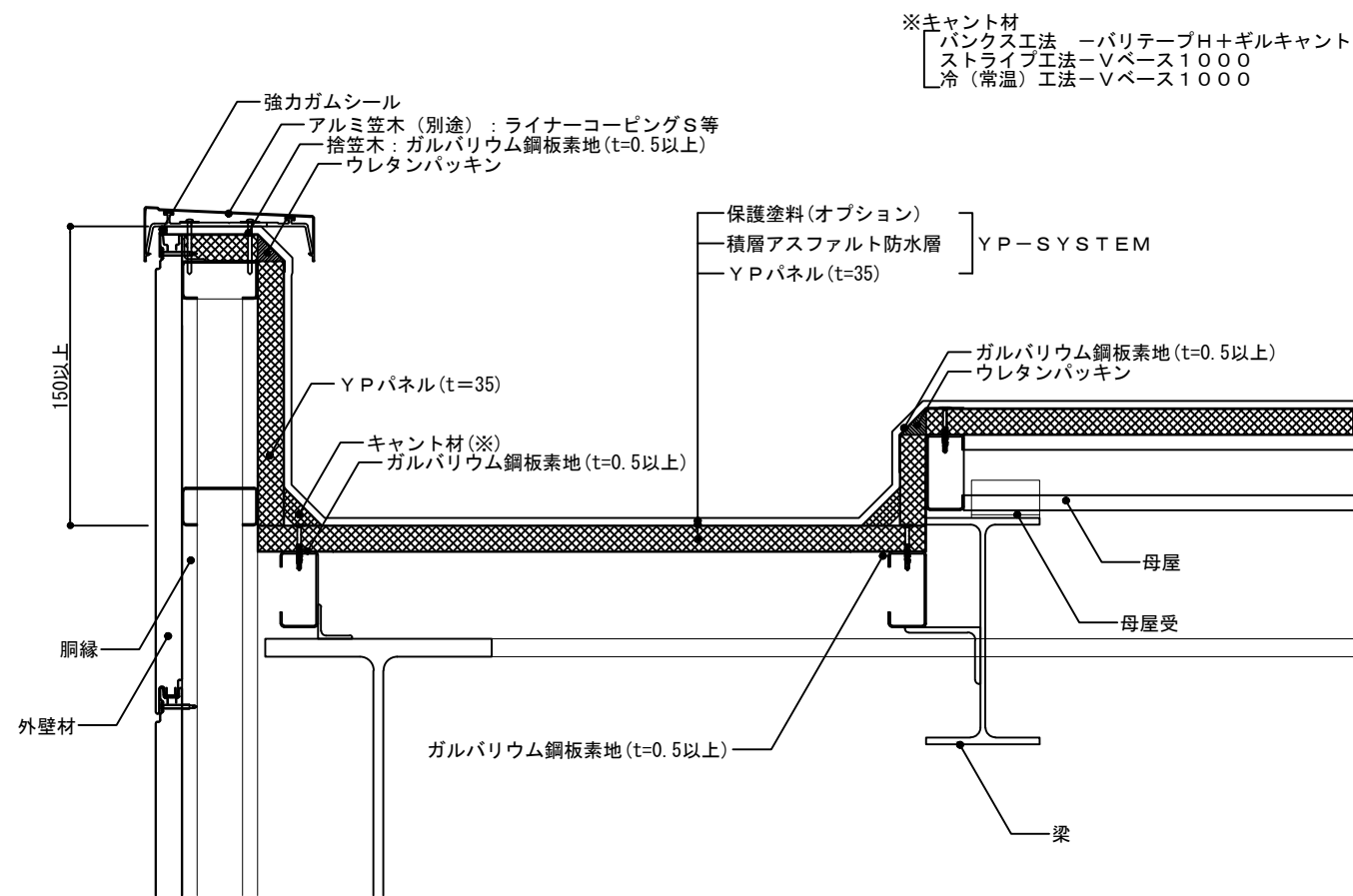
※こちらの図は熱工法とストライプ工法の場合の形状です。その他の工法については出入隅の形状等一部が異なります。



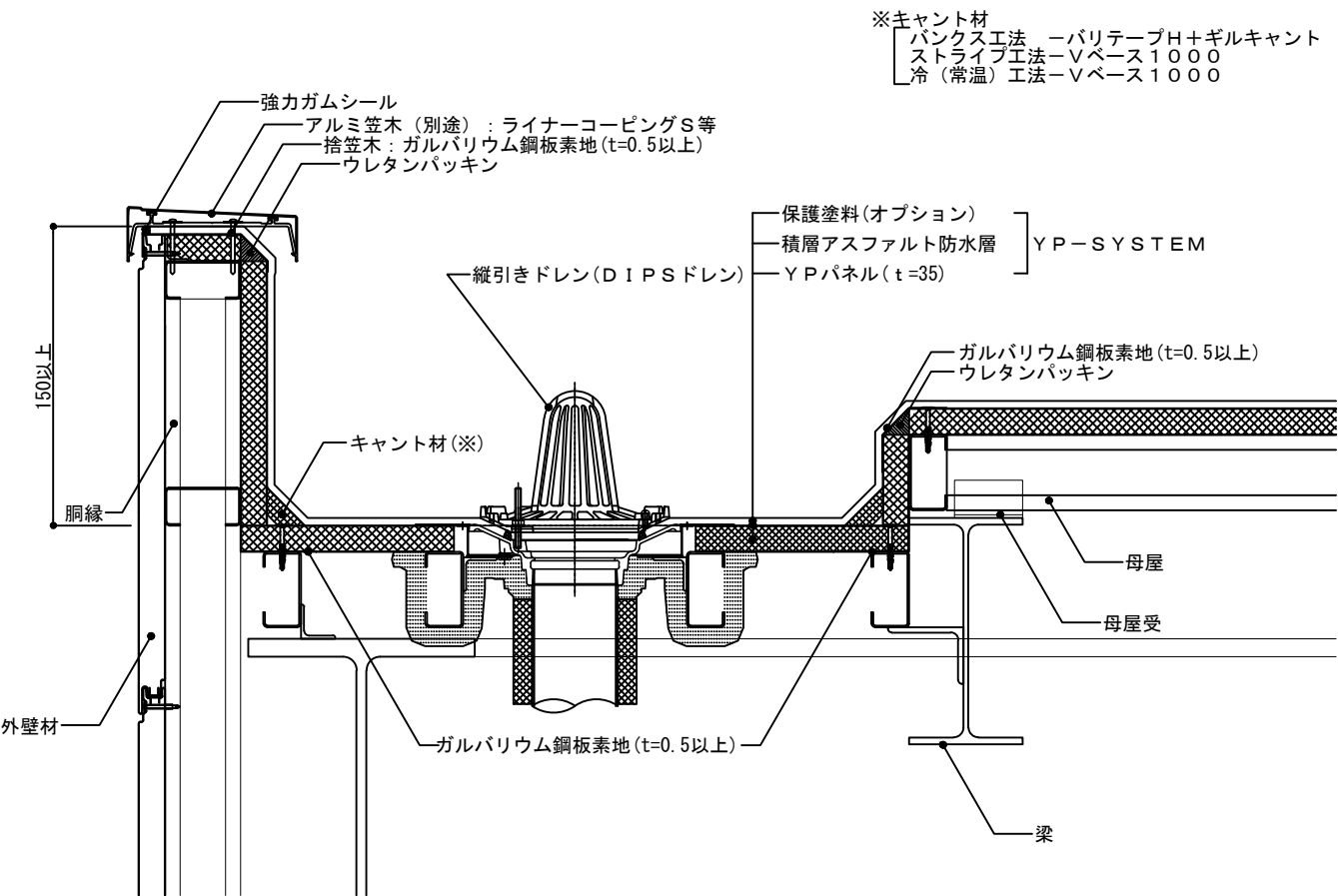
※こちらの図は熱工法とストライプ工法の場合の形状です。その他の工法については出入隅の形状等一部が異なります。



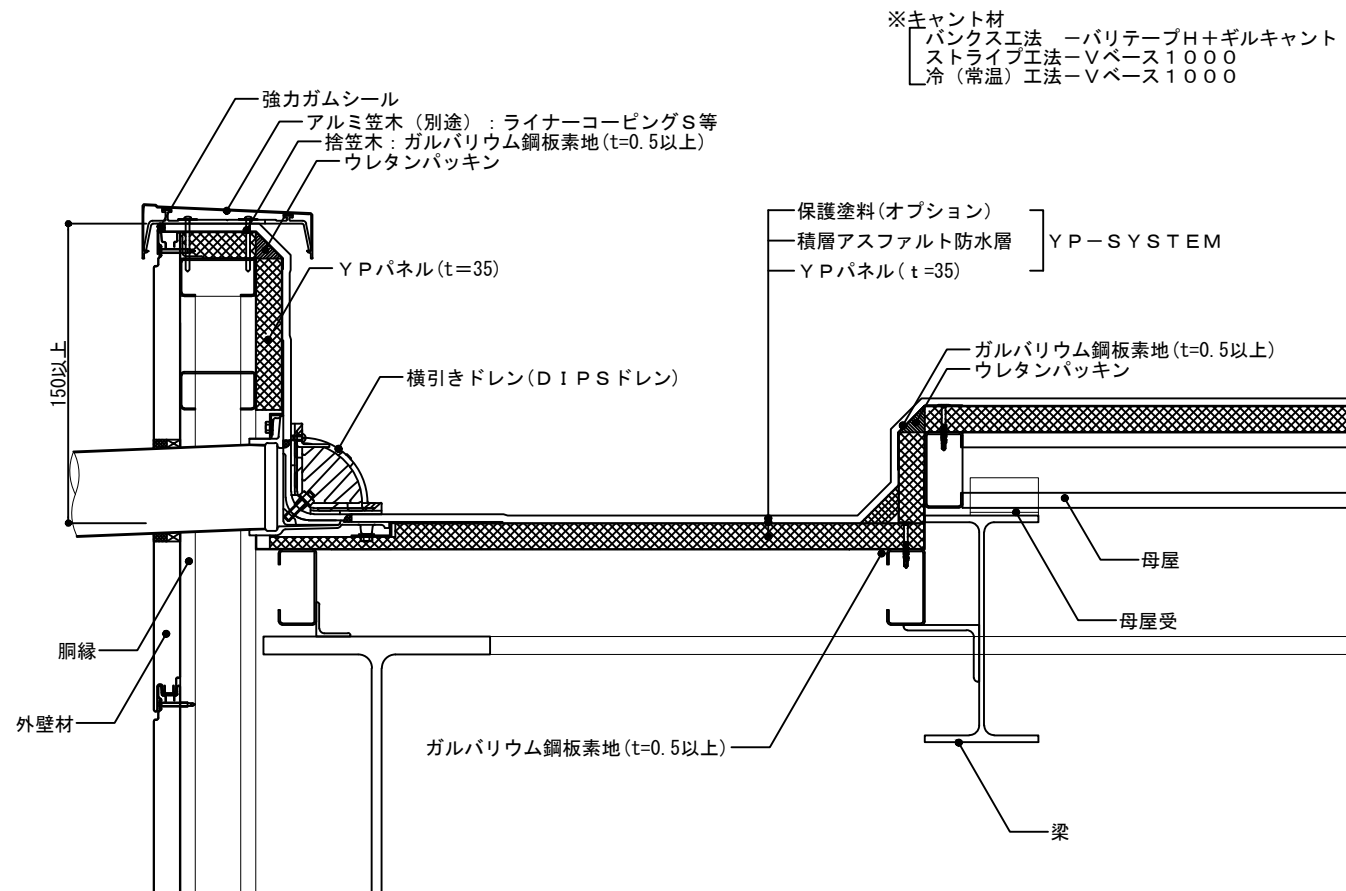
※こちらの図は熱工法とストライプ工法の場合の形状です。その他の工法については出入隅の形状等一部が異なります。



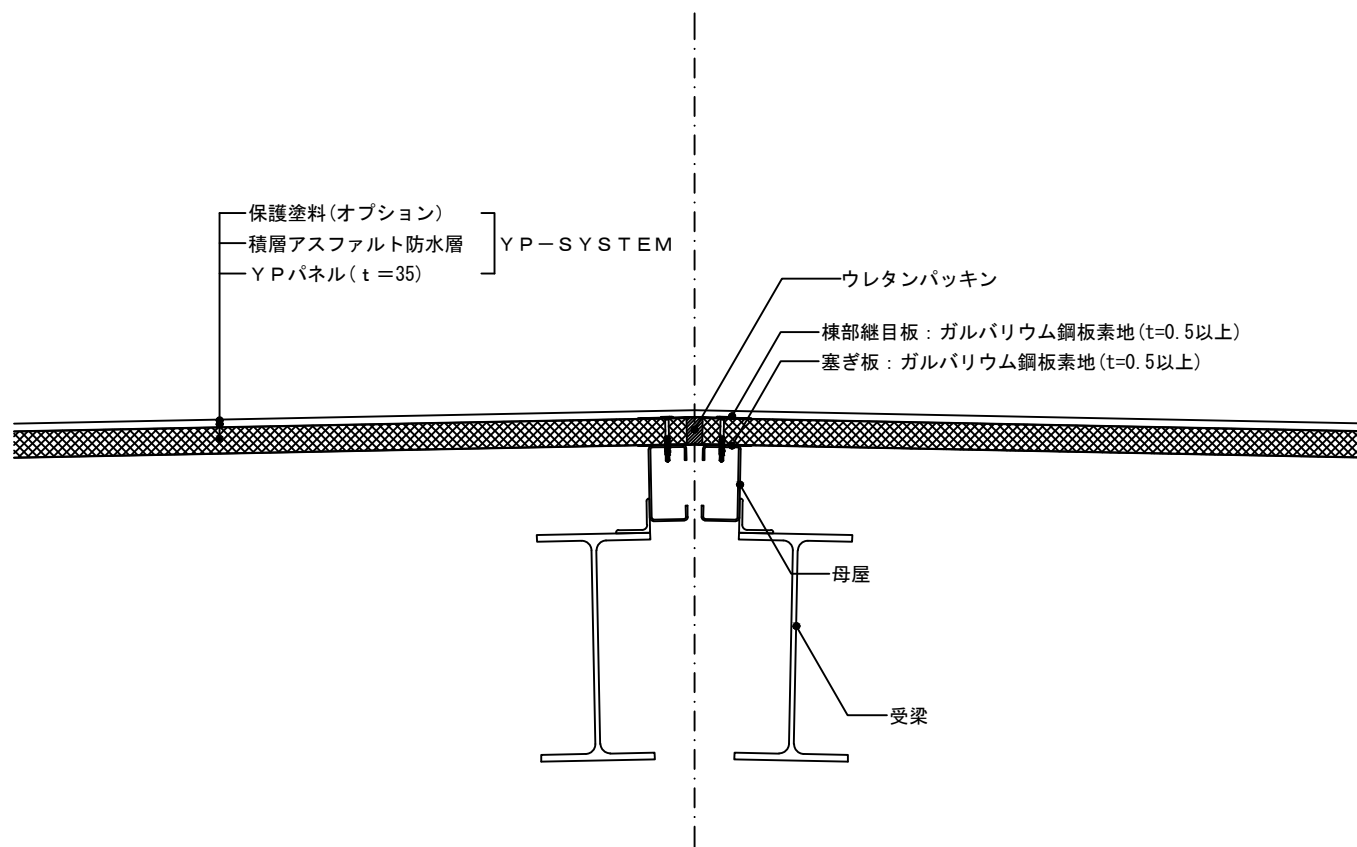
※こちらの図は熱工法とストライプ工法の場合の形状です。その他の工法については出入隅の形状等一部が異なります。



※こちらの図は熱工法とストライプ工法の場合の形状です。その他の工法については出入隅の形状等一部が異なります。



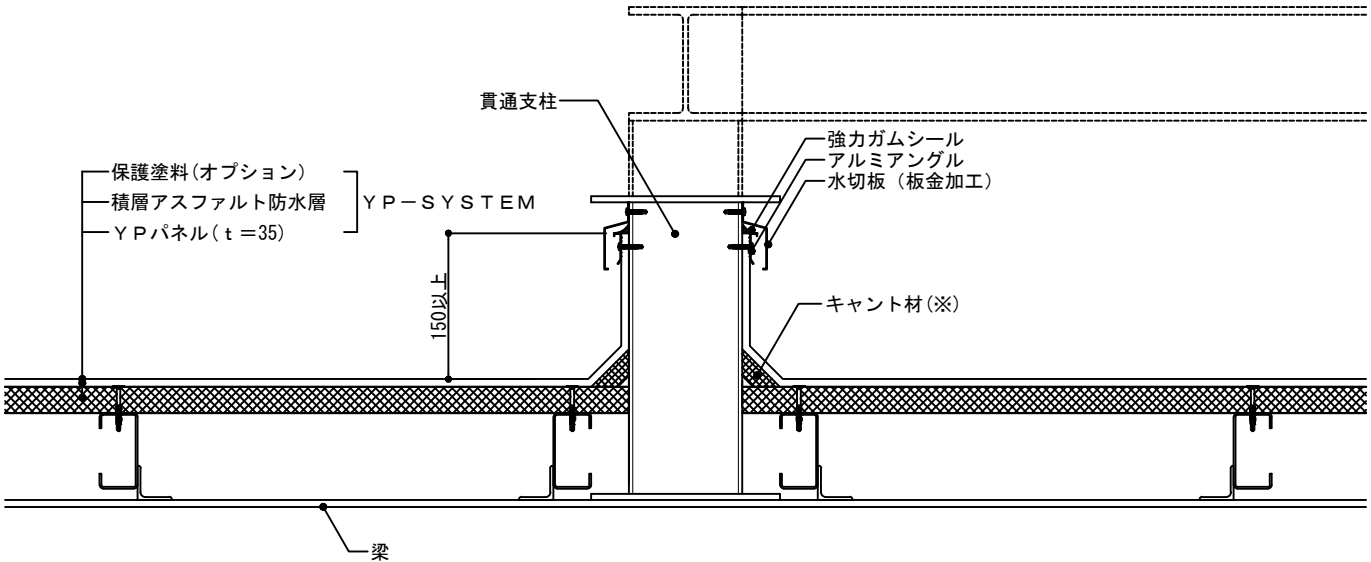
※こちらの図は熱工法とストライプ工法の場合の形状です。その他の工法については出入隅の形状等一部が異なります。



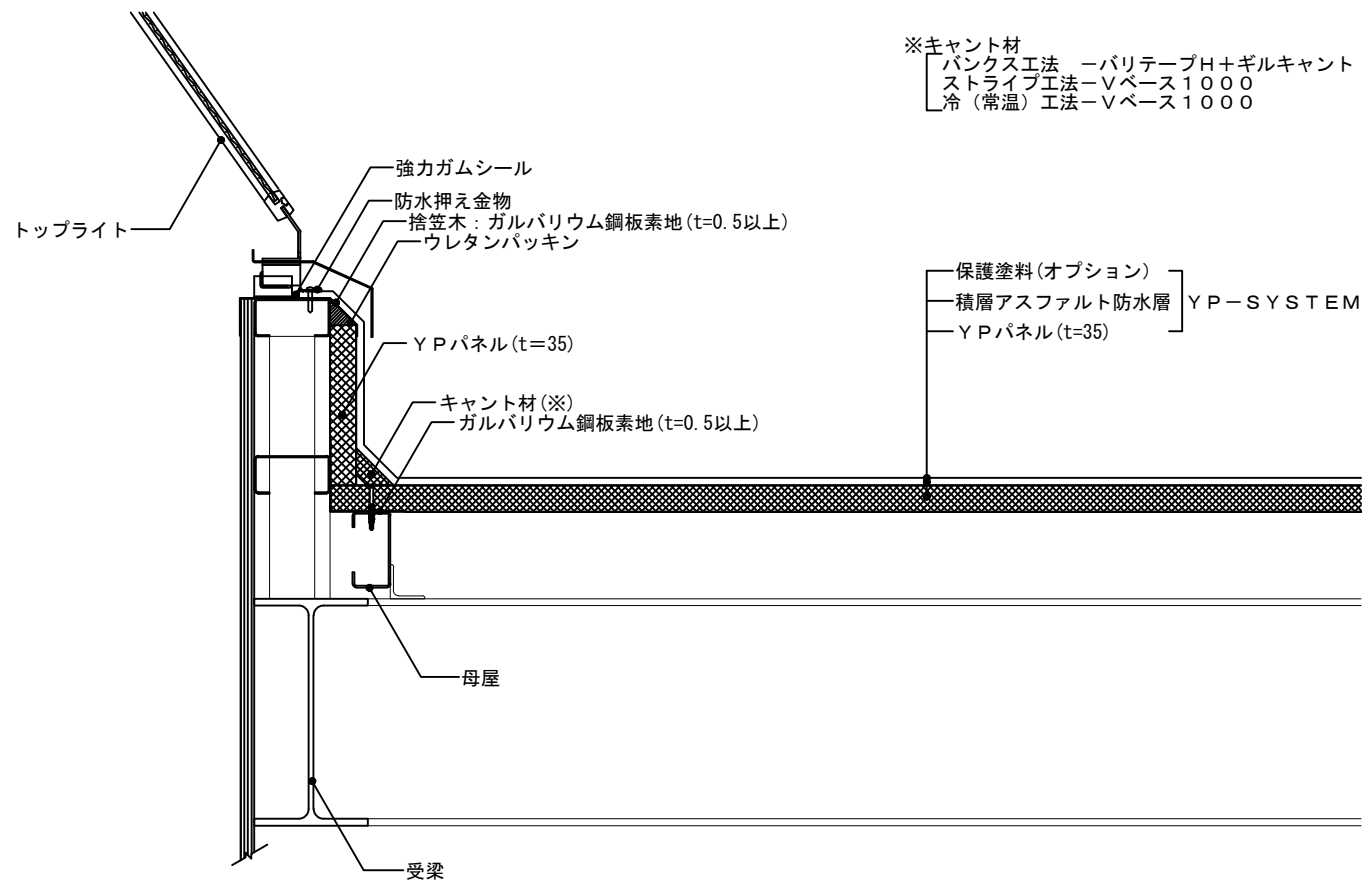
※こちらの図は熱工法とストライプ工法の場合の形状です。その他の工法については出入隅の形状等一部が異なります。



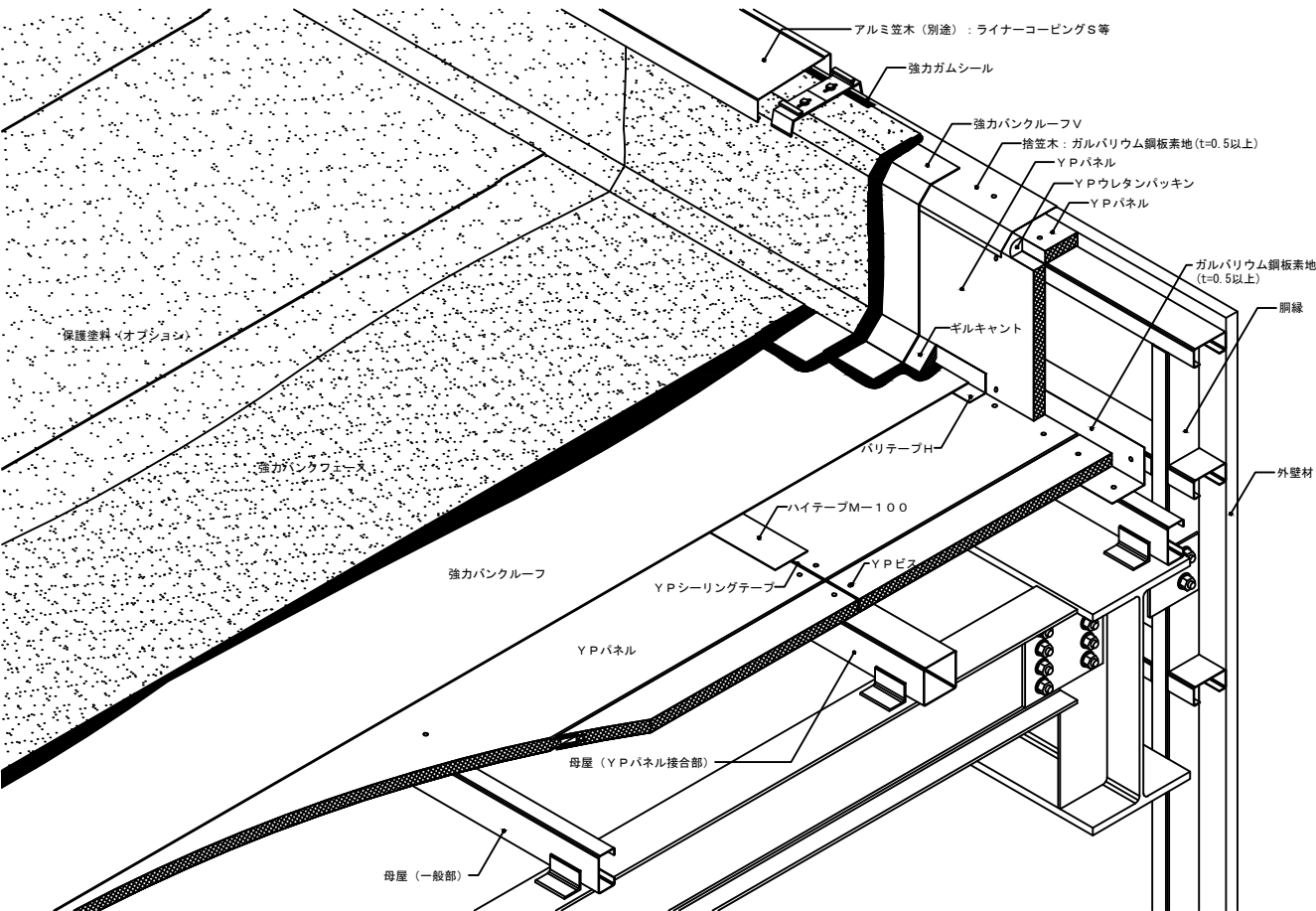
※キャント材  
    バンクス工法　ーバリテープH＋ギルキャント  
    ストライプ工法－Vベース1000  
    冷（常温）工法－Vベース1000



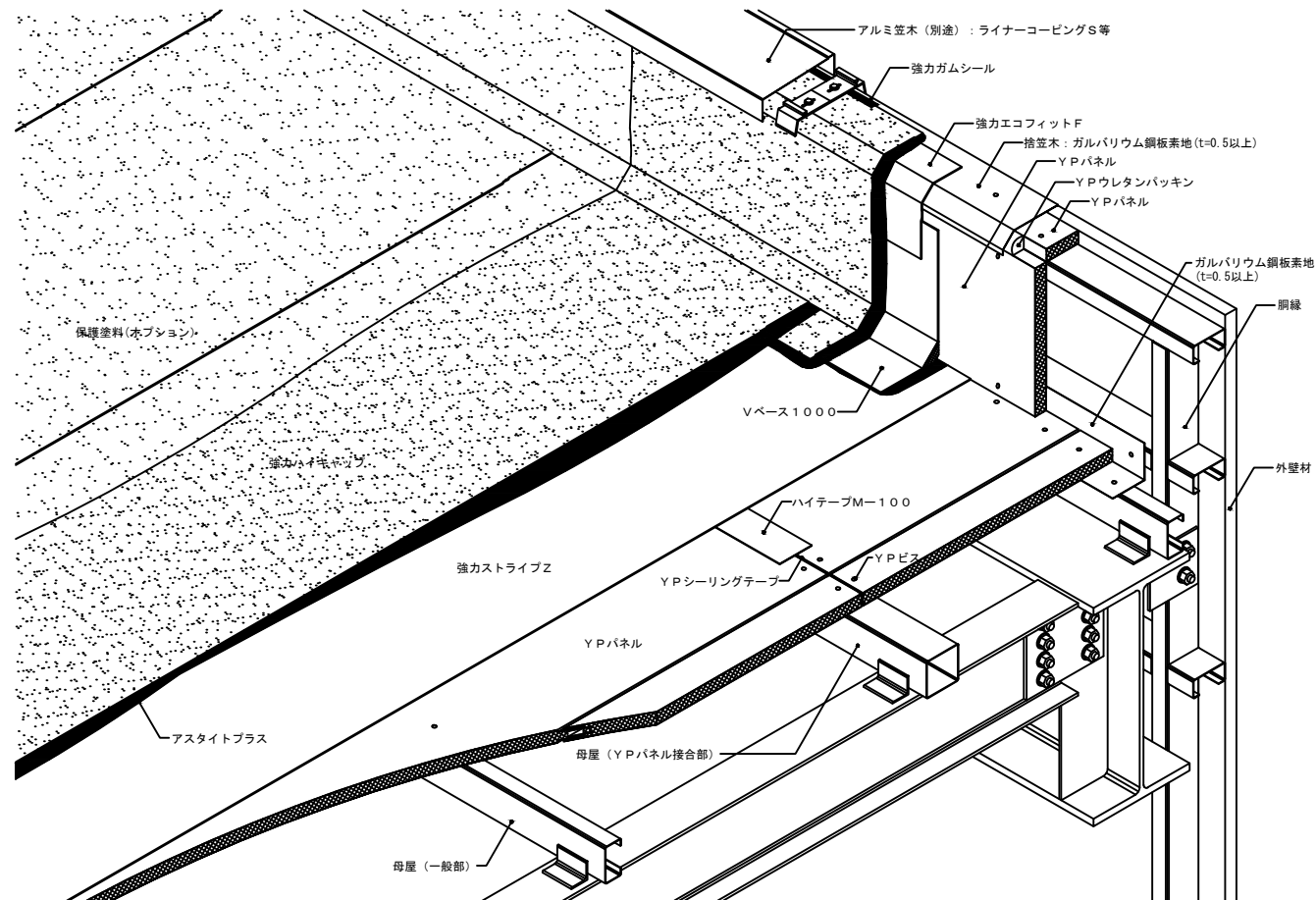
※こちらの図は熱工法とストライプ工法の場合の形状です。その他の工法については出入隅の形状等一部が異なります。



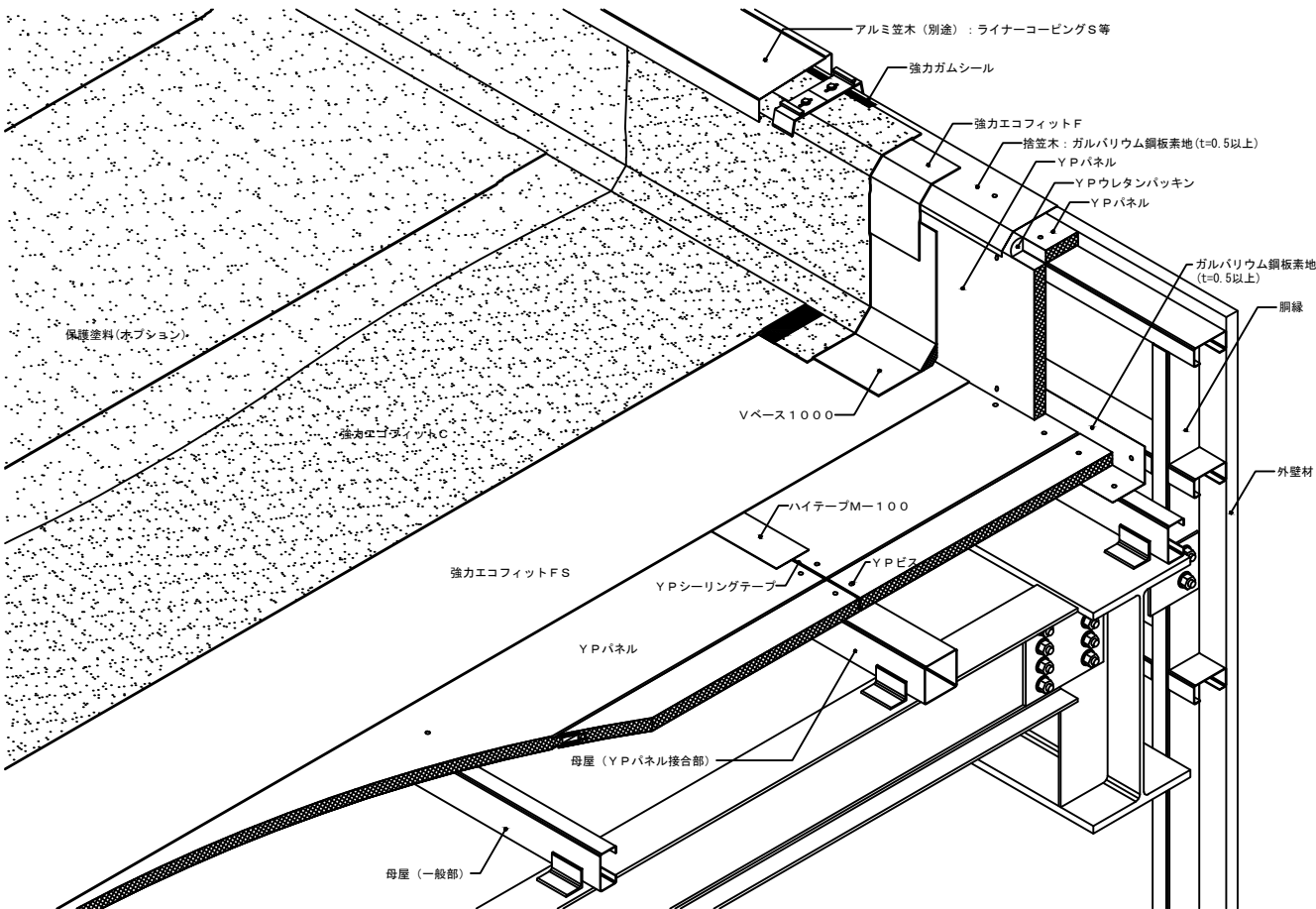
※こちらの図は熱工法とストライプ工法の場合の形状です。その他の工法については出入隅の形状等一部が異なります。



※こちらの図は熱工法とストライプ工法の場合の形状です。その他の工法については出入隅の形状等一部が異なります。



※こちらの図は熱工法とストライプ工法の場合の形状です。その他の工法については出入隅の形状等一部が異なります。



※こちらの図は熱工法とストライプ工法の場合の形状です。その他の工法については出入隅の形状等一部が異なります。