

5 - 4 施 工

1) 鉄筋露出部処理

- a . 鉄筋の発錆によるコンクリートの欠損の確認状態・寸法の調査、確認を行う。
- b . 研り、除去
コンクリートの欠損部およびひび割れ部の脆弱部分をケレン工具、たがね、サンダー等を用いて研り取り、鉄筋を露出
- c . ケレン
鉄筋に生じている錆をワイ
- d . 清掃
鉄筋の処理の後、周囲のコン
- e . 鉄筋防錆処理
清掃後、鉄筋の周囲部およ
- f . 充填・修復
ポリマーセメントモルタル

2) ひび割れ部自動式低圧注入工

- a . 補修範囲の確認
ひび割れの状況を確認し、
- b . 清掃
ひび割れに沿って幅 50mm
- c . 注入孔の位置決め
注入孔位置をチョーク等で
- d . 座金の取付およびひび割れ
注入孔位置（ひび割れが中
- e . エポキシ樹脂の注入
エポキシ樹脂（JIS A6024
- f . 養生（約 24 時間）
注入完了後は、注入器具を
- g . 仕上げ
注入したエポキシ樹脂材の硬化後、注入器具およびシール材をディスクサンダー、皮スキ等を用いて除去する。
- h . 清掃
補修部以外に付着した汚れ等を除去し、清掃する。

見

本

ひび割れ部自動式低圧注入工法



施工手順		使用機材・使用材料
<p>補修範囲の確認</p>	<p>漏れ</p>	<p>発生し</p>
<p>↓</p>	<p>てい</p>	<p>を決定</p>
<p>ひび割れ部の補修</p>	<p>する。</p>	<p>・クラックスケール ・スケール等</p>
<p>↓</p>	<p>ひび</p>	<p>の表面</p>
<p>注入孔用座金の取付け 及びひび割れのシール</p>	<p>をワ</p>	<p>・ワイヤーブラシ ・皮スキ等</p>
<p>↓</p>	<p>注</p>	<p>て取付</p>
<p>注入用 エポキシ樹脂 計量・混練</p>	<p>け、</p>	<p>・クイックメンダー ・はくりシール ONE</p>
<p>↓</p>	<p>2mm程</p>	<p>厚さ</p>
<p>エポキシ樹脂 シリンダー注入</p>	<p>裏</p>	<p>ある場</p>
<p>↓</p>	<p>合は</p>	<p>量し、均</p>
<p>↓</p>	<p>主</p>	<p>座金に</p>
<p>↓</p>	<p>一に</p>	<p>する。</p>
<p>↓</p>	<p>発</p>	<p>・シリンダーセット コニシ(株)ボンド E206</p>
<p>↓</p>	<p>セッ</p>	<p>る。</p>
<p>↓</p>	<p>(ゴ</p>	<p></p>
<p>↓</p>	<p>2</p>	<p></p>

見

本

3) 注入口付アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法

a. 補修範囲の確認

テストマンマー等で、打診し、浮きの状況と範囲を調べてマーキングする。

一般部：9本/m²、指定部（見上げ面）：16本/m²、狭幅部（200以下）：@200mm

b. 穿孔

規定のドリルビット（φ6
5mm程度深く穿孔する。

c. 清掃

孔内にゴムスポイト、エア

d. ピンの挿入

アンカーピンを孔に挿入し
にて先端の開脚部を拡張し

e. エポキシ樹脂注入

グリスポンプ（手動式注）
充填量：25cc（約30g）/

f. 仕上げ

注入口を目立たぬ色のパラ

g. 養生（夏期：15時間、冬

エポキシ樹脂注入後、衝

h. 清掃

注入部以外に付着した汚

4) アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法

a. 補修範囲の確認

テストマンマー等で、打診

一般部：9本/m²、指定部

b. 穿孔

規定のドリルビット（φ6
5mm程度深く穿孔する。

c. 清掃

孔内にゴムスポイト、エア

d. エポキシ樹脂注入

グリスポンプ（手動式注入器）にて、注入口より徐々に充填する。

充填量：25（約30g）/1カ所

e. ピンの挿入

挿入に先立ち、ステンレスピンのネジ切り部分にエポキシ樹脂を塗布してから、気泡の巻込みに注意して挿入する。

見

本

ート用振動ドリルにてピンの長さより

き込み、切粉等を除去する。

なるまで打ち込み、専用の打ち込み棒

て、注入口より徐々に充填する。

る。

にする。

調べてマーキングする。

狭幅部（200以下）：@200mm

ート用振動ドリルにてピンの長さより

き込み、切粉等を除去する。

f . 仕上げ

注入口を目立たぬ色のパテ状エポキシ樹脂等で仕上る。

g . 養生（夏期：15 時間、冬期：24 時間）

エポキシ樹脂注入後、衝撃を与えないようにし、養生する。

h . 清掃

注入部以外に付着した汚

見

本