

3 ひび割れ補修(低圧自動式エポキシ樹脂注入工法)

打放しコンクリートの0.5~2.0mm以下のひび割れ、エポキシ樹脂低圧注入補修

施工手順

施工方法

補修範囲の確認

- ・クラックスケールで検測し、ひび割れに沿ってマーキングし補修範囲を確定する。

ひび割れ部分の清掃

- ・ひび割れを中心に約50mm幅をワイヤーブラシ、ワイヤーブラシカップサンダー等で 躯体表面をケレン後ブロワー等で、ひび割れ表面の粉塵を除去する。(※粉塵による目詰まりに注意して作業を行う。)

注入口の取付け位置決め

- ・下記表を参考に注入座金の取付位置を確定し、チョークでマーキングした後マスキングテープを貼り付ける

ひび割れ表面のシール

- ・ひび割れ部分を中心にシール材を、幅約30mm、厚さ2mm程度に塗布し、完全に シールする。シール完了時にテープを除去し注入穴の開口状況を確認する。
- ・2液混合型のE390、クイックメンダーは、既定の配合比で計量後、均一に混合し可使用時間内に使用する。

注入口座金取付け

- ・使用するシール材は、現場の要求条件に合う材質を選定する。

材種	材料名	配合比
柔軟型剥離シール(剥離専用)	ハグシールONE	1液カートリッジ
硬質エポキシ樹脂パテ材	E390	主剤2:硬化剤1
速硬化エポキシ樹脂パテ材	クイックメンダー	主剤1:硬化剤1

注 入

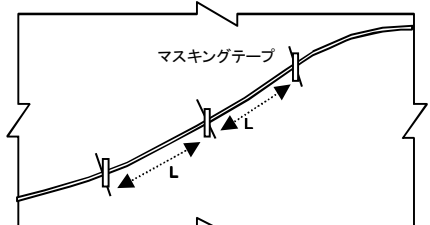
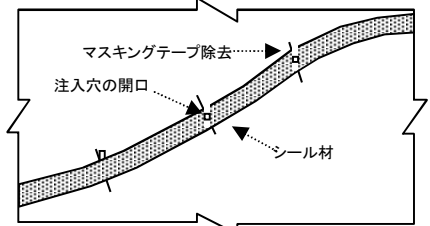
- ・注入口の真上に注入孔座金をシール材で貼り付ける。この時、注入穴を塞がない様に取付け、シール材が硬化するまで養生を行う。

シール材、注入器の撤去、清掃

- ・混合した注入材をシリンダ注入器へ吸引充填した後 シリンダーを注入孔座金へ接続し、加圧ゴムを掛け圧入を開始しシリンダー内の注入材が硬化するまで圧入を継続する。
- ・使用する注入材は、現場の要求条件に合う材質を選定する。
- ・注入材は規定の配合比に計量後、均一に混合し可使用時間内に使用可能量を調合する。

完了

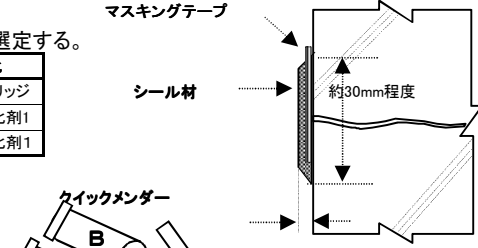
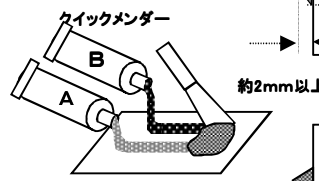
- ・シール材、注入器具を研り撤去後、ディスクサンダーでケレンし仕上処理を行う。

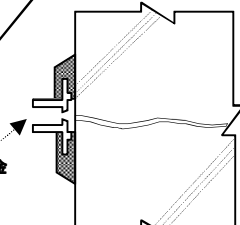
シリンダー工法の注入座金取付ピッチは基本 L=250mmとする。

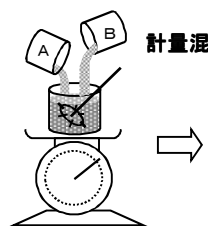
ひび割れ幅	注入口間隔 L
0.5~1.0mm	150~250mm
1.0mm以上	250~300mm

参考値(手動注入の場合)

必要量を混合して使用





計量混合

