

4-2 ひび割れ補修(アンカーピン縫合補修工法)

揺変性エポキシ樹脂注入縫合アンカーピン挿入

施工手順

施工方法

補修範囲の確認

- ・目視により変状部分の状況及び範囲を確認し、補修範囲を確定後、注入孔の位置及び縫合アンカーピンの挿入孔位置をマーキングする。

縫合ピン穴の穿孔

- ・ひび割れから、70~80mm離して45°の角度でφ6mmの振動ドリル歯で、ひび割れ層を貫通させ、深さ約120~150mmの深さに穿孔する。
- ・穿孔間隔は、@200mmピッチでひび割れを挟みチドリに穿孔する。

ひび割れ樹脂注入穴の穿孔

- ・ひび割れに沿って@200mmピッチでφ6mm深さ50mmの注入孔を穿孔する

穿孔内清掃

- ・ブロワー、ブラシで穿孔内の切粉を吹出し清掃する。

ひび割れ表面シール

- ・ひび割れ表面をエポキシパテ材でシールする。
速硬化型：ボンドクイックメンダー (A:B=1:1)
エポキシ樹脂パテ材 E390 (A:B=2:1)

注入用樹脂の混合

- ・注入用エポキシ樹脂材を混合する。
ボンドE207D、E208、(混合比A:B=2:1)
- ・注入材は可使用時間内に使用可能量を既定の配合比で計量しよく混合する。

注入材の圧入

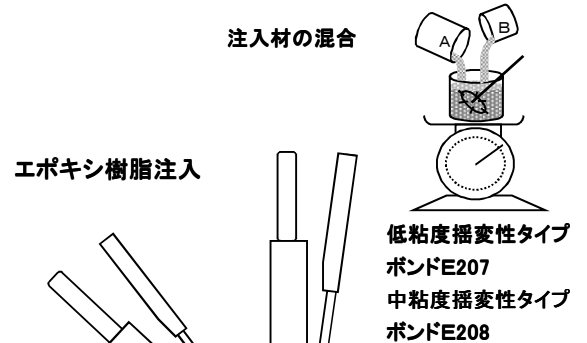
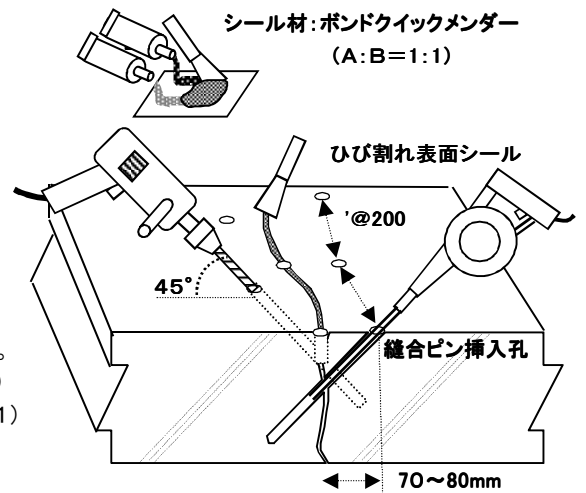
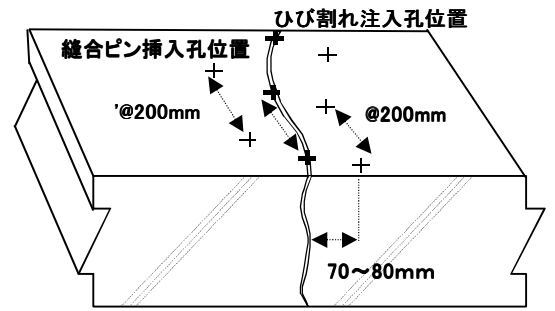
- ・注入材をグラウトガンに充填し、注入孔にウエスパッキングを当て、グラウトガンのノズルを挿入し、順次圧入を行う。
- ・圧入は、隣接する注入孔から注入材が溢れ出るのを確認し、順次、隣接する注入孔へ移行し圧入を行う。

縫合ピンの挿入

- ・ステンレス全ネジピンの挿入。(SAS304) φ4mm、長さ100~140mm
- ・ステンレスピン挿入後、垂直面等で注入材の漏れがある場合は、注入孔を止水用粘土などで栓をし、注入材の漏れ防止を行う。

仕上げ処理

- ・注入材硬化後シール材をサンダーで除去し、表面を仕上げる。



エポキシ樹脂注入

