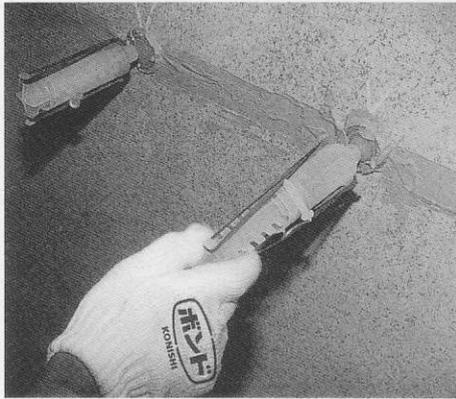


自動式低圧樹脂注入工法用器具



ポンドシリンダーセット

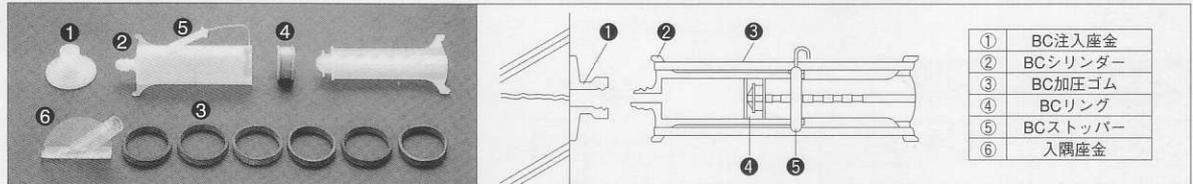
PAT. No.1387479(JAPAN)・PAT. No.4861401(U.S.A) 他

シリンダーセットは、コンクリート・モルタルに発生したひび割れに対する自動式低圧樹脂注入工法〔ポンド シリンダー工法〕用の注入器具です。ひび割れ内部にエポキシ樹脂を低圧・低速で注入することにより、ひび割れによって分断されたコンクリート・モルタルを一体化し、耐力を復元します。また、雨水や炭酸ガスなどのコンクリート内部への侵入を防止し、建物の耐久性の回復をはかります。

■用途 ひび割れ補修：コンクリート建造物のひび割れ注入。〔自動式低圧樹脂注入工法用〕

- 特長**
- 低圧・低速による確実な注入：加圧ゴムの圧力により、時間をかけてゆっくりと注入しつづけますので、奥行きが深いひび割れも確実に注入できます。
 - 注入圧力をコントロール：加圧ゴムの本数を増減することにより注入時の圧力を調整できます。
 - 注入量を一目で確認：透明容器に目盛(cc)があり、表面がフラットなBCリングを採用していますので、注入量のコントロールや硬化後の残量計測が正確にしかも容易に行えます。
 - 比較的簡単でシンプル：ひねってセット、ひねってスタートのワンタッチ構造ですから、熟練を要しません。
 - 同時注入が可能：シリンダーをセットするだけで、広い範囲でも少人数で同時に注入できます。

■構造

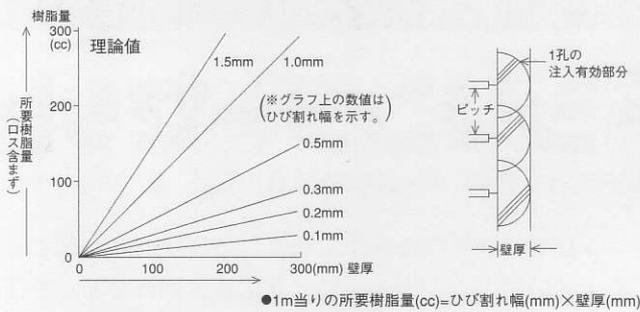


■施工方法

- ひび割れの調査** — ひび割れの状態・幅・長さを十分にチェックし、工程手順の確認をします。
- 下地処理** — ワイヤブラシ、ディスクサンダーなどでシール材塗布予定部を研磨し、健全な面を露出させます。
- 座金取付け** — シール材を用いて注入用座金を取付け、接着固定させます。座金の中心は、ひび割れ部の真上に合わせてください。
- シール工** — ひび割れ部表面をシール材で確実にシールし、注入樹脂が流出しないようにします。
- 注入工** — シール材が硬化した後、ポンドシリンダーを用いて注入材を低圧でゆっくりと注入します。
- 硬化養生** — 注入樹脂硬化後、シリンダーを除去します。
- 座金及びシール材除去** — ディスクサンダーなどで座金及びシール材を除去し、平滑な面に仕上げます。

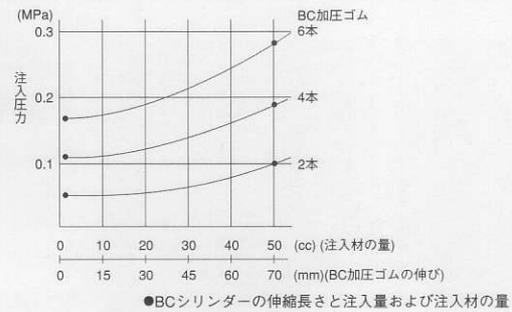
■技術資料

1. 壁厚と注入材の数量関係



2. 「BC加压ゴム本数と注入圧力」の関係

BC加压ゴムは使用する本数によって注入圧力が異なります。



■使用材料

1. 注入材

タイプ	品名	混合粘度 (mPa·s[23℃])	適用 ^{※1} ひび割れ幅	JIS A 6024 適合品	備考
極低粘度	E205	130±20	微細～小	—	微細ひび割れ用
低粘度 ^{※2}	E206S	500±200	小～中	硬質形Lタイプ一般用	標準タイプ
	E206SS	400±200		—	盛夏用・長可使用時間型
中粘度 ^{※2}	E207DS	12500±7500	中～大	硬質形Mタイプ一般用	揺変性タイプ
柔軟型低粘度	E2420	600±300	小	軟質形Lタイプ一般用	軟質形標準タイプ
柔軟型中粘度	E2420D	7000±2000	中～大	軟質形Mタイプ一般用	軟質形揺変性タイプ
水中硬化型	E2800	1000±500 ^{※3}	小	—	水中硬化型・長可使用時間型

※1：ひび割れ幅……微細：～0.2mm、小：0.2～0.5mm
中：0.5～2.0mm、大：2.0mm以上
※2：低温（5～10℃）ではE206W、E207DWを使用してください。
※3：30℃

2. シール材

タイプ	品名	硬化時間 (20℃)	備考
一般用	E390	約12時間	2液型、可使用時間：約50分
速硬化型	クイックメンダー	約1時間	2液型、可使用時間：約5分
	クイックメンダー-30	約2時間	2液型、可使用時間：約20分
はく離可能型	はくりシールONE	約12時間 [*]	1液型

※：モルタル面

■使用材料の数量積算例

使用材料	品名 (標準)	100m当り	1m当り
注入材	E206S	約25kg (ロス込み)	約0.25kg (ロス込み)
シール材	E390	約30kg (ロス込み)	約0.3kg (ロス込み)
注入器	シリンダーセット	約400本	約4本

- ひび割れ幅 1mm
- ひび割れ深さ 150mm

※現場の状況によって必要量が変わりますのでご注意ください。

■梱包容量

● シリンダーセット：100セット/1ケース

国際単位系 (SI) による数値の換算は、1kgf=9.8N、1cP=1mPa·s、1kgf·cm=9.8×10⁻²J、1MPa=1N/mm²です。1N/mm²は約10.2kgf/cm²に相当します。

本資料の技術情報、標準処方例は当社の試験、研究に基づいたもので、信頼するものと考えますが、記載の諸性能および諸特性などは、材料や使用条件などにより本資料と異なる結果を生ずることがあります。実際の諸性能、諸特性などについては、ご需要家各位で試験、研究ならびに検討の上、ご使用いただきますようお願いいたします。

コニシ株式会社

ボンド事業本部

大阪本社/大阪市中央区平野町2-1-2(沢の鶴ビル) 〒541-0046 TEL06(6228)2961 FAX06(6228)2927
東京本社/東京都千代田区神田錦町2-3(竹橋スクエア) 〒101-0054 TEL03(5259)5737 FAX03(5259)2144

名古屋支店 TEL052(262)8173 FAX052(262)8175
福岡支店 TEL092(551)1764 FAX092(551)1545
札幌支店 TEL011(612)0211 FAX011(612)0219

仙台営業所 TEL022(211)5031 FAX022(211)4990
北関東営業所 TEL027(324)3002 FAX027(324)1187
南関東営業所 TEL046(229)9610 FAX046(229)9636

金沢営業所 TEL076(223)1565 FAX076(223)4794
広島営業所 TEL082(507)1911 FAX082(507)6676
高松営業所 TEL087(835)2020 FAX087(835)4623

EテG26-05



古紙配合率100%再生紙を使用しています。

シリンダーセット 2001. 1.10000(O)28-FD
2004. 7.10000(T)19-FD
2005.10.10000(T)15-FD