

国土交通省指定
都市基盤整備公団指定

スキイズ工法

PAT. NO. 1274341

●治具の構造がシンプルで、取付けが簡単です。要 点

のち、ノミでローの溝をつくり、スチール板を差し込み、その上から圧入し、圧入後は、圧入部の加工が不要です。

●粘着の必要がなくなり、作業が簡単で、作業時間の短縮が図れます。

●大規模な工事でも、作業が簡単で、作業時間の短縮が図れます。

●おひねり加工が不要で、作業が簡単で、作業時間の短縮が図れます。

技 術 資 料

●施工効率が高く、経済的な工法です。

要 点	
1. 治具の構造がシンプルで、取付けが簡単です。	要 点
2. ノミでローの溝をつくり、スチール板を差し込み、その上から圧入し、圧入後は、圧入部の加工が不要です。	要 点
3. 粘着の必要がなくなり、作業が簡単で、作業時間の短縮が図れます。	要 点
4. 大規模な工事でも、作業が簡単で、作業時間の短縮が図れます。	要 点
5. おひねり加工が不要で、作業が簡単で、作業時間の短縮が図れます。	要 点
6. 施工効率が高く、経済的な工法です。	要 点
7. 治具の構造がシンプルで、取付けが簡単です。	要 点
8. ノミでローの溝をつくり、スチール板を差し込み、その上から圧入し、圧入後は、圧入部の加工が不要です。	要 点
9. 粘着の必要がなくなり、作業が簡単で、作業時間の短縮が図れます。	要 点
10. 大規模な工事でも、作業が簡単で、作業時間の短縮が図れます。	要 点
11. おひねり加工が不要で、作業が簡単で、作業時間の短縮が図れます。	要 点
12. 施工効率が高く、経済的な工法です。	要 点



トータルリフォームを創造する
ダイヤリフォーム株式会社

はじめに

コンクリート構造物に発生するひび割れは、構造物の水密性・中性化等の耐久性や構造耐力などの諸性能を低下させる大きな要因であり、その補修工法や補修材料の選択は重要な問題です。ひび割れの補修工法としては、注入工法、充填工法、表面処理工法等の各種工法があります。注入工法には、手動式、機械式と自動式低圧樹脂注入工法があります。

スクイズ工法は自動式低圧樹脂注入工法で、ひび割れ補修工法としてはもっとも優れた工法です。特に、微細ひび割れへの注入にその特徴を発揮します。

原 理

スクイズ工法の原理は、ゴム膜と固定枠からなる、注入治具(スクイズプレート)を用い、そのゴム膜の復元力を利用して、低圧で自動的に注入する工法です。

スクイズプレートをひび割れの上に20~30cm間隔に貼り付け、プレートに樹脂を特殊ガンで充填します。充填された樹脂はゴム膜の復元力と毛細管現象により、ひび割れの隔ずみまで完全に注入されます。

目 次

●特 徴	2
●使用材料	
注入治具	3
注入材	4
接着材及びシール材	4
スクイズキット	4
●施工要領	5
樹脂の注入量及び注入圧力	7
注入材料の性能	7
接着材及びシール材	9
注入理論	10
●使用工具	10
●荷 姿	10
●Q & A	11

特 徴

スクイズバント(Squeeze Bunt)でおなじみのスクイズとは、押し込む、狭い所を無理に押し分けて通るなどの意味があります。

本スクイズ工法は、まさにコンクリートのひび割れの中を樹脂が押し分けて入り、完璧な注入が可能な、三菱化学株式会社の特許工法(特許第1274341)です。

●特殊機構により微細ひび割れまで完全注入できます。

●治具の構造がシンプルで、取り扱いが簡単です。

●粘度の異なる注入材を連続して追加注入できます。

●ひび割れのシールが簡単で、樹脂が漏れません。

●施工効率が高く、経済的な工法です。

使用材料

注入治具 (スクイズプレートは3種あり、目的に応じて使いわけます。)

●スクイズプレートD-52S (汎用タイプ)

注入圧力0.08N/mm²

ゴム膜：シリコンゴム

フレーム：ABS樹脂枠

比較的小さいひび割れの0.5mm以下のところに適しています。
注入圧が高いため、シールをしっかりとします。

●スクイズプレートD-51S

注入圧力0.05N/mm²

ゴム膜：シリコンゴム

フレーム：ABS樹脂枠

比較的大きなひび割れの0.5mm以上のところに適しています。

●スクイズプレートB-2 (役物用)

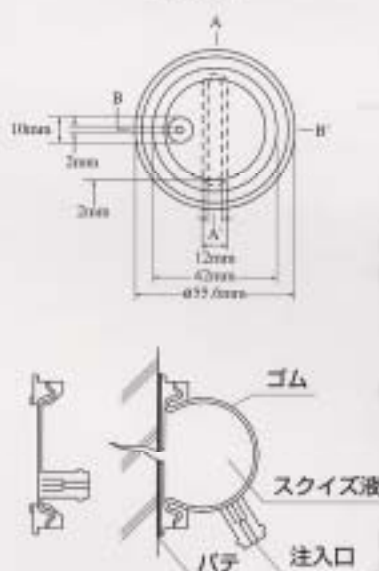
注入圧力0.04N/mm²

ゴム膜：天然ゴム

フレーム：金属枠

出隅、入隅のような角のところに適しています。折り曲げて使用することができます。

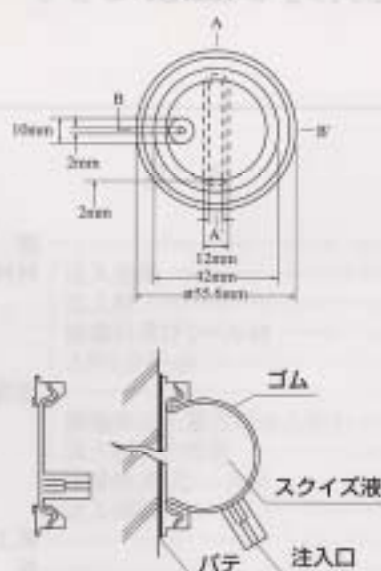
スクイズプレート
D-52S



A-A'断面 樹脂充填時のA-A'断面



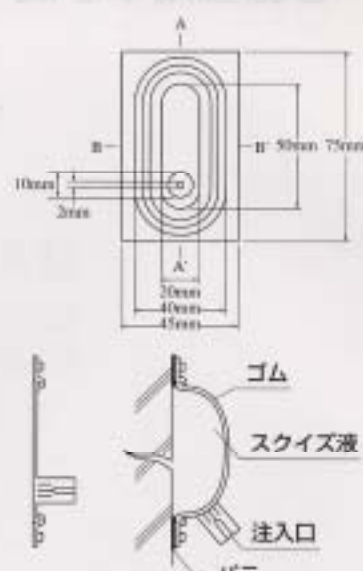
スクイズプレート
D-51S



A-A'断面 樹脂充填時のA-A'断面



スクイズプレート
B-2



A-A'断面 樹脂充填時のA-A'断面



注入材

	種 類	商 品 名
有機系注入材 (エポキシ樹脂)	超低粘度タイプ	スクイズ液超低粘度タイプ
	汎用タイプ	スクイズ液低粘度タイプ
	低揺変タイプ	スクイズ液中粘度タイプ
	揺変タイプ	スクイズ液高粘度タイプ
	弾性タイプ	スクイズ液ソフトタイプ#100
無機系注入材	セメント系	アーマ#600
	セメント系アル骨対策用	アーマ#610

接着材及びシール材

	種 類	商 品 名
エポキシ樹脂系パテ材 (シールも兼用)	速硬化タイプ	スクイズパテ#10
	汎用タイプ	スクイズパテ#60
剥離性シール材(ゴム系溶剤型)	剥離タイプ	スクイズシーラー
EVA樹脂系	ホットメルトタイプ	ジェットメルトTCQ3747

スクイズキット (必要な材料がセットになったもの)



	20mキット
スクイズプレート	60枚(30枚/箱×2)
スクイズ液	4.5kg(1.5kgセット×3(小缶入))
スクイズパテ	1セット(300c.c.+300c.c.)
スクイズシーラー	330c.c.×3本
付属品	ノズル、手袋、スパチラ、ポリ袋、ガイドプレート

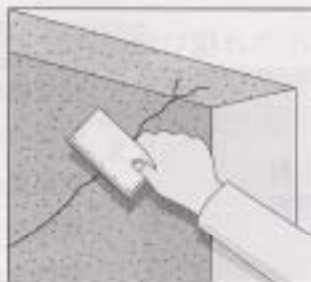
※20mキットはひび割れ幅1mm、コンクリート厚15cmを基準とします。

施 工 要 領

使 用 工 具

ひび割れの調査

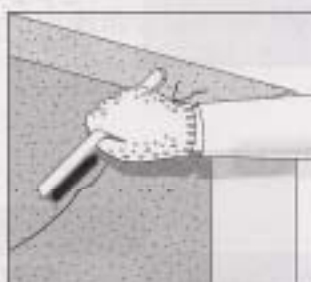
ひび割れの位置、幅、長さをチェックし、設計図（施工図）面等に記録します。



- クラックスケール
- スケール
- 設計図

清 掃

ひび割れの周辺、特にスクイズプレートの貼付面の油、汚れをワイヤブラシ、ディスクサンダー等で丁寧に清掃します。床面は、電気掃除機で埃を吸引し、充分に清掃して下さい。



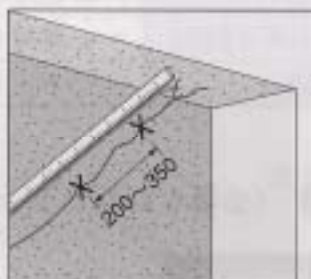
- ワイヤブラシ
- ディスクサンダー
- 電気掃除機

プレートの貼付位置の決定

ひび割れ幅、壁厚（注入深さ）に応じてプレート位置を決定します。

■標準貼付間隔

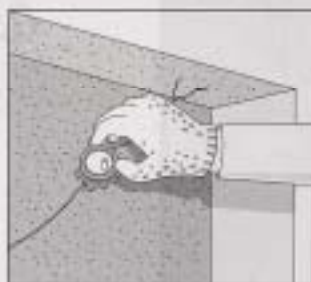
- ひび割れ幅0.2mm未満250mmピッチ以下
- ひび割れ幅0.2mm以上300～350mmピッチ



- スケール
- チョーク

スクイズプレートの貼付

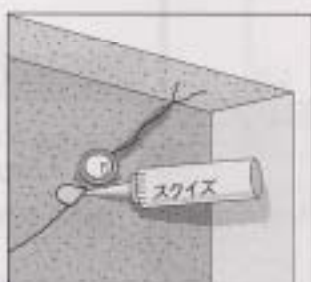
ひび割れを外さないように、スクイズパテを用いてプレートを貼付します。プレートの貼付にガイドプレートを使用すると便利です。プレートからはみ出したパテは、ヘラで端を押えてプレートのツバにかぶせるようにします。



- マスキングプレート
- 練り板
- ヘラ

ひび割れのシール

プレート間のひび割れは、シール材で完璧にシールします。シール材は薄いと剥離するときに切れやすくなりますので、幅2～3cm、厚さ2mm程度にします。シール材が硬化するまで養生します。（12時間以上）

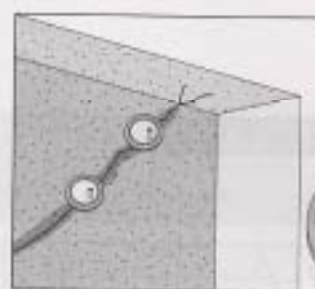


- カートリッジガン

ガイドテープの 取り付け

スクイズプレートの中に入っている白い短冊は、プレートを断ちます限界を示すガイドです。右図のように数個のプレートに取り付けて下さい。

(ガイドテープはD-51S-D-52Sにご使用下さい。)

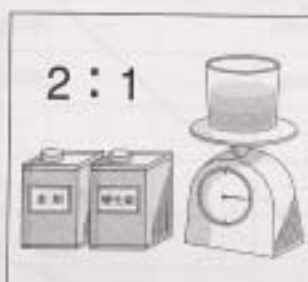


計量・混合

可使時間内に使い切れる量の注入材を計量し、充分に混合します。

■1人で注入する場合、1回の混練量は
500g～1kg

■配合は主剤2：硬化剤1です。

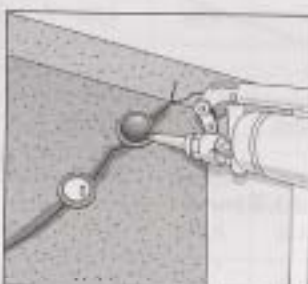


- 計量器
- 攪拌棒
- 攪拌容器

注 入

混合したスクイズ液を専用注入器が、手動式または足踏み式注入ポンプに充填します。注入ポンプには専用ノズルを装着してプレートのバルブから徐々に圧力を加えながら充填します。

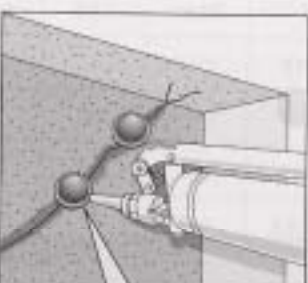
■プレートへの1回の注入量 20～30g



- 注入ポンプ(グリスガン)
- 足踏み式注入器
- 専用ノズル

再 注 入

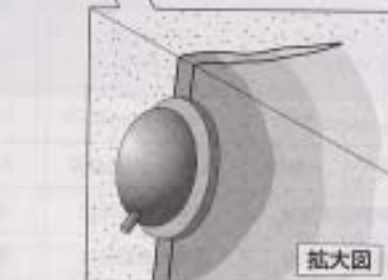
1箇所当たりの注入量と残量、ひび割れ幅と注入深さとの関係から充填量を推定し、不足分は再充填します。また、ひび割れ幅が大きい場合は、スクイズ液低粘度タイプを注入した後、チクソタイプやグリスタイプのように粘度の高い注入材を追加注入すると効果的です。



- 注入ポンプ
- 足踏み式注入器
- 専用ノズル

注入材料の養生

一昼夜放置し、注入材が硬化するまで外力を加えない。季節によっては、一昼夜以上放置する必要があります。

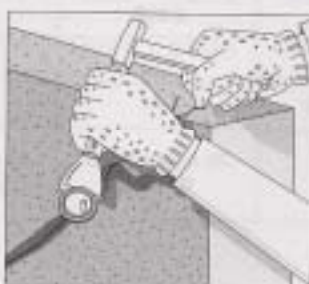


拡大図

注入材が浸透する様子

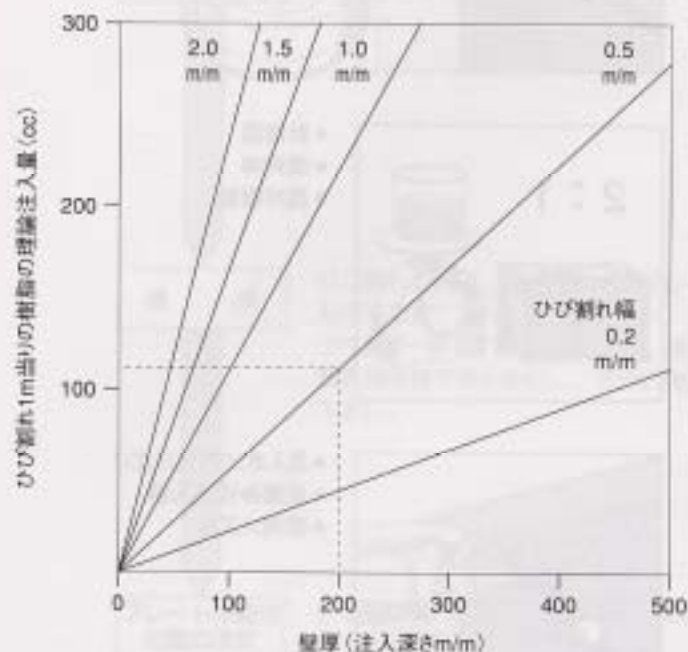
仕 上

注入材が硬化した後、プレート、シール材を削り取り、平滑に仕上げます。削り取る際、プレートを除去し残った樹脂をバーナー等で加熱すると取り外しが容易になります。また、ディスクサンダー等で除去する方法もあります。

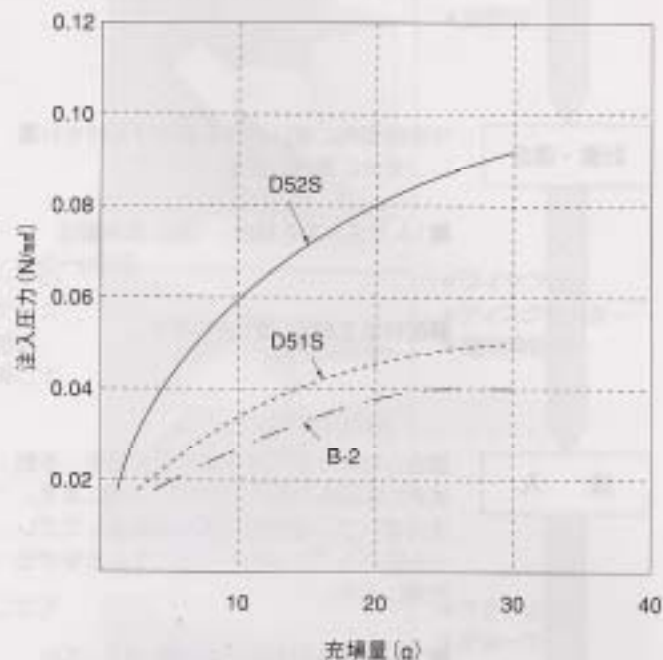


- バーナー
- 皮スキ
- ハンマー
- ディスクサンダー
- タガネ

樹脂の注入量及び注入圧力



スキズプレートの注入樹脂量と圧力の関係



注入材料の性能

■性状

材料名	有機系注入材						無機系注入材
	超低粘度タイプ	汎用タイプ	低粘度タイプ	標準タイプ	弾性タイプ		
商品名	スキズ液 超低粘度タイプ	スキズ液 低粘度タイプ	スキズ液 中粘度タイプ	スキズ液 高粘度タイプ	スキズ液 ソフトタイプ#100		アーマ #600 #810
適用範囲	0.1mm以下	0.1~1.0mm	0.5~3.0mm	3.0mm以上	3.0mm以下		0.2mm以上
使用期間	冬用 一般用	冬用 一般用	冬用 一般用	冬用 一般用	冬用 一般用		全ての時期
外観	主剤	薄黄色透明液状	薄黄色透明液状	薄黄色グリス状	薄黄色グリス状	淡黄色透明液状	—
	硬化剤	薄褐色透明液状	薄褐色透明液状	薄褐色透明液状	淡茶色グリス状	褐色不透明液状	—
	混合物	淡黄色透明液状	淡黄色透明液状	薄黄色半透明液状	薄黄色グリス状	黄色板透明液状	—
粘度	超低粘度	低粘度	中粘度	高粘度	低粘度		—
配合比	3:1	2:1	2:1	2:1	3:2		2.5kgのアーマ に1.7kgの水 を入れる。
その他	微細ひび割れ	—	—	浮き補修	動くひび割れ		—
備考	—	JIS A 6024適合品 低粘度形	JIS A 6024適合品 中粘度形	JIS A 6024適合品 高粘度形	—		—

JIS-A-6024-1998

■諸物性

試験項目		超低粘度	低粘度		中粘度		高粘度		ソフト#100	試験方法
			冬用	一般用	冬用	一般用	冬用	一般用		
比重		1.1±0.2	1.1±0.2		1.1±0.2		1.1±0.2		1.1±0.2	JIS K 6833 6.1.1 比重カップ法に準ずる
粘度 (mPa・s)	5℃	280±50	1800±300	—	11000±3000	—	—	—	1700±300	JIS K 6833 6.3に準ずる BH型回転粘度計 20rpm粘度 BL型回転粘度計 60rpm粘度
	20℃	100±30	300±50	600±100	6000±1000	6000±1000	—	—	600±100	
	30℃	50±10	—	300±50	—	6000±1000	—	—	300±50	
T. 1値	5℃	—	—	—	3.0±0.5	—	—	—	—	JIS K 6833 6.3に準ずる BH型回転粘度計 2rpm粘度/20rpm粘度
	20℃	—	—	—	5.0±1.0	5.0±1.0	—	—	—	
	30℃	—	—	—	—	6.5±1.0	—	—	—	
だれ (mm)	5℃	—	—	—	2.0±1.0	—	10±5	—	—	ガラス板使用 間隙巾0.1mmにつき1.0g の割合で樹脂をはさみ、 垂直放置1時間後5mmの だれを生じない間隙巾を 表示
	20℃	—	—	—	1.0±0.5	1.0±0.5	5±2	8±2	—	
	30℃	—	—	—	—	0.5±0.1	—	5±1	—	
可使用時間 (分)	5℃	280±30	230±30	—	250±30	—	230±30	—	200±50	約500g/バッチ 最高発熱温度到達時間×0.6
	20℃	100±10	40±10	100±10	50±10	100±10	40±10	100±10	60±10	
	30℃	50±10	—	60±10	—	35±5	—	35±5	30±10	
硬化時間 (時間)	5℃	36±2	32±2	—	33±2	—	23±2	—	55±5	A法:ガードナー式軟化 時間測定機使用 硬化完了時間表示 B法:JIS A 6024 4.3に準ずる
	20℃	20±2	11±1	21±2	8±1	17±2	8±1	14±2	21±3	
	30℃	5±1	—	6±1	—	5±1	—	4±1	8±2	
接合強さ (N/nd)	標準	5℃	7±1	7±1	—	7±1	—	7±1	7±1	JIS A 6024 4.8に 準ずる
		20℃	7±1	7±1	7±1	7±1	7±1	7±1	7±1	
		30℃	7±1	—	7±1	—	7±1	—	2.5±1	
	遅延	5℃	5±2	5±2	—	5±2	—	5±2	—	
		20℃	5±2	5±2	5±2	5±2	5±2	5±2	2±1	
		30℃	5±2	—	5±2	—	5±2	—	2±1	
引張強さ (N/nd)		60±10	60±10	60±10	40±10	60±10	65±10	60±10	8±1	JIS K 7113に準じ 1号型使用 (補足1)
引張弾性率 (N/nd)		$(1.8\pm0.5)\times 10^3$	$(1.8\pm0.5)\times 10^3$	—	$(1.7\pm0.5)\times 10^3$	—	$(1.8\pm0.5)\times 10^3$	—	6.5±0.5	JIS K 7113 8.3に 準ずる1号型使用
50%引張応力 (N/nd)		—	—	—	—	—	—	—	6±2	JIS K 7113 8.2に 準ずる1号型使用
伸び率 (%)		3±2	3±2	3±2	3±2	3±2	3±2	3±2	110±20	JIS K 7113に準じ 伸び率50%点の応力
硬化収縮率 (%)		1.9±0.2	1.8±0.2	2.1±0.2	1.6±0.2	1.7±0.2	1.5±0.2	1.5±0.2	1.2±0.2	註1
加熱変化 (質量変化率%)		3±0.5	4.5±0.5	2.0±0.5	4.0±0.5	2.0±0.5	3.0±0.5	3.5±0.5	6.5±1.0	JIS A 6024 4.10に 準ずる
貯蔵安定性 (月)		12	12	—	12	—	12	—	12	JIS A 6024 3.4に 準ずる

補足1: 引張速度 汎用エボキシ5mm/min、可塑性エボキシ 50mm/min

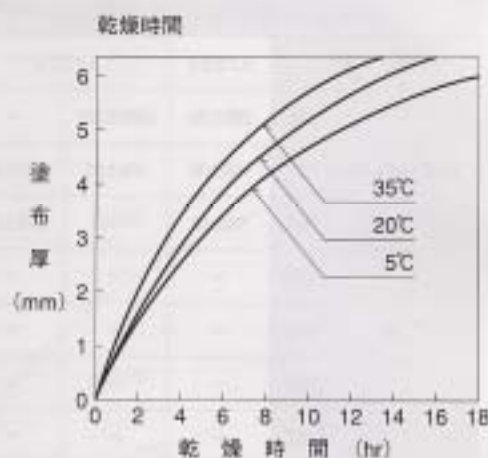
註 1: 液比重 D₁ (JIS K 6833 6.1.1)

固形物比重 D₂ (JIS K 7112 6.1A法) 計算式 $(\frac{D_2-D_1}{D_1} \times 100) \times \frac{1}{3}$

接着材及びシール材

剥離性シール材……スライズシーラー

試験項目	試験結果	試験方法
主成分	合成ゴム溶剤系	
外観	無色透明粘稠液体	
比重	0.9±0.1	
粘度 (mPa・s)	10000±10000	
固形分 (%)	40±5	
引張強さ (N/m)	13±2	JIS K 6301
接着強さ (N/33mm)	モルタル面 50±10 タイル面 5±2	JIS K 6854
伸び率 (%)	800±100	JIS K 6301



ホットメルト瞬間接着材

材料名	ジェットメルトTCQ3747	試験条件
主成分	EVA (エチレン・酢酸ビニル共重合体)	
外観	黄褐色棒状	
比重	0.97	
粘度	7200mPa・s	180°Cの時
固形分	100%	
剪断強度	5.2N/mm	カバ@25°C
180°C 剥離強度	200N/25mm	カバ/メッシュ @25°C

シール材・注入治具接着材

材料名	エポキシ樹脂系シール材	
	スライズパテ#10 速硬化タイプ	スライズパテ#60 汎用タイプ
適用範囲	全てに使用可能	
使用期間	全ての時期	全ての時期
外観	主剤	白色パテ状
	硬化剤	黒色パテ状
	混合物	灰色パテ状
粘度	パテ状	
配合比	1:1	

試験項目	スライズパテ #10 速硬化タイプ	スライズパテ #60 汎用タイプ	試験方法
比重	1.3±0.1	1.6±0.1	
可塑時間 (分)	5°C	30±5	50g/リッチゲル化時間測定
	20°C	18±5	
	30°C	9±3	
硬化時間 (時間)	5°C	100±20	JIS A 6024 4-8に準ずる
	20°C	75±10	
	30°C	15±5	
接着強さ (N/mm)	5°C	7±1	JIS A 6024 4-8に準ずる
	20°C	7±1	
	30°C	7±1	
	5°C	5±1	※
	20°C	4±1	
	30°C	4±1	
引張強さ (N/mm)	15±5	10±5	JIS K 7113に準ずる
硬化収縮率 (%)	1.9±0.5	1.9±0.5	注1、別紙参照
加熱変化 (質量変化率%)	3±0.5	2±0.5	JIS A 6024 4-10に準ずる
貯蔵安定性 (月)	12	12	JIS A 6024 3-4に準ずる

注入理論

スライズ工法で注入材料がひび割れに注入される理論は、宇都宮大学上村研究室で研究して頂き、注入速度は、注入圧力とひび割れ幅の二乗に比例し、注入材料の粘度に反比例する実験式が提案されています。

$$Sr = \alpha \frac{Ph^2}{\mu}$$

Sr: 注入速度 (ml/s)

P: 注入圧力 (N/cm²)

h: ひび割れ幅 (mm)

μ: 注入材料の粘度 (mPa·s)

α: 比例定数 12.01×10⁴ (実験値)

現場例

壁厚20cm、ひび割れ幅1mmのひび割れが1m発生している現場をスライズ工法でひび割れに注入材料を充填する場合、ひび割れを完全に充填するのに必要な時間tを算出することになります。

施工条件 注入圧力 P = 0.05 N/cm² (スライズプレートD-51S)
 注入材料の粘度 μ = 400 mPa·s (低粘度タイプ)
 壁厚 H = 200 mm
 ひび割れ幅 h = 1 mm
 ひび割れ長さ l = 1,000 mm
 比例定数 α = 12.01

注入面積 S = H × l = 200 × 1,000 = 200,000 (mm²)

$$Sr = \frac{S}{t} = \alpha \frac{Ph^2}{\mu}$$

$$t = \frac{S}{Sr} = \frac{\mu S}{\alpha Ph^2} = \frac{400 \times 200,000}{12.01 \times 10^4 \times 0.05 \times 1^2} = 1332 \text{ (sec)}$$

1箇所から注入すると約23分かかることになる。

スライズ工法の標準施工は、単位m当り3箇所取付るので、1/3の時間約8分で完全充填できることになる。

使用工具

- ワイヤブラシ
- ヘラ
- 足踏式注入器
- ハンマー
- ディスクサンダー
- 計量器
- 専用ノズル
- タガネ
- 練り板
- 攪拌棒
- バーナー
- チョーク
- カートリッジガン
- 注入ポンプ
- 皮スキ

荷 姿

材 料 名		容 量	1ケース当り
注 入 用 具	スライズプレートD-51S	30個入り×10箱	300枚/箱
	スライズプレートD-52S	30個入り×10箱	300枚/箱
	スライズプレートB-2	30個入り×10箱	300枚/箱
注 入 材	スライズ液超低粘度タイプ	4kgセット(主剤 3kg, 硬化剤 1kg)	2セット/箱
	スライズ液低粘度タイプ	1.5kgセット(主剤 1kg, 硬化剤 0.5kg)	5セット/箱
		6kgセット(主剤 4kg, 硬化剤 2kg)	2セット/箱
	スライズ液中粘度タイプ	3kgセット(主剤 2kg, 硬化剤 1kg)	4セット/箱
	スライズ液高粘度タイプ	3kgセット(主剤 2kg, 硬化剤 1kg)	4セット/箱
	スライズ液ソフト#100	5kg(主剤 3kg, 硬化剤 2kg)	2セット/箱
シ 接 合 材	アーマ#600及び#610	2.5kg/袋	2袋/箱
	スライズシーラー	330cc/本	20本/箱
	スライズパテ#10	600ccセット(主剤 300cc, 硬化剤 300cc)	10セット/箱
	スライズパテ#60	8kgセット(主剤 4kg, 硬化剤 4kg)	1セット/箱

スキズ工法現場問答集Q&A

Q 注入治具の選定はどうしたらよいのですか？



A D-52Sは

シリコンゴムでできており、注入圧力は最高0.08N/mm²で、比較的ひび割れの小さい0.5mm以下の所に適しています。中粘度タイプや高粘度タイプの粘度の高い樹脂を注入するときは、必ずこのグレードを使って下さい。溶剤には強いが、引き裂き強度が弱いので、取扱いを丁寧にして下さい。

D-51Sは

シリコンゴムでできており、注入圧力は最高0.05N/mm²で、比較的ひび割れの大きい0.5mm以上の所に適しています。

B-2は

天然ゴムでできており、注入圧力は最高0.04N/mm²で、枠が金属でできているため、出隅、入隅などの役ものとして折り曲げて使用して下さい。

Q 樹脂の選定はどうしたらよいのですか？



A 超低粘度タイプは

0.2mm以下のひび割れ、特に冬期の施工、また、モルタルの浮き補修のプライマーとして用いて下さい。

低粘度タイプは

0.5mm以下のひび割れに適します。また、大きなひび割れにも最初に少量(10~20cc.)注入すると、注入性と接着性が良くなります。

中粘度タイプは

0.5mm以上のひび割れに適します。また、裏面がシールできないところや、流出してはいけない所にも用います。モルタルの浮き注入に適しています。

高粘度タイプは

2mm以上のひび割れや、ジャンカ等があるところに注入する場合に用います。モルタル浮き補修のピンニングを行うところの注入にも用います。

Q 片側から注入すると無限に入ってしまうのですか？



A 裏面のシールが可能であれば裏面をシールするのが原則ですが、だれない性質を持たせたスクイズ液中粘度タイプが用意されています。どんどん入る箇所や裏面がシールできない箇所は、中粘度タイプを追加注入して下さい。

Q 低粘度タイプから中粘度タイプに替えられますか？



A 粘度の変わったものをつぎつぎと追加注入してもかまいません。特に、スクイズ工法は追加注入が簡単にできるのが特徴です。

Q 漏水があるところの注入は可能ですか？



A コンクリートが湿っている程度であれば、注入は可能です。湿っていてもコンクリートへの接着強さは充分あります。漏水があるところにはスクイズ工法は適しません。Uカットして急結セメントで止水してから削孔し、低粘度タイプを注入する方法が良いと思います。この時、漏水していないひび割れは、全てスクイズ工法で注入した後に、Uカットして止水しないと漏水箇所が移動して、他のひび割れから漏水することがあるので注意して下さい。

Q 注入の終了はどうして判断すれば良いのですか？



A 基本的には、スクイズプレートの中に多少の注入材が残ったまま硬化しているのが望ましいが、幾らでも入る場合は、コンクリートの厚み(注入深さ)、ひび割れ幅から計算して得られる注入量の2倍入ったら中粘度タイプを注入して下さい。基本的には、2時間以内に注入は完了するようにして下さい。

Q 現場で硬化時間は変えられますか？



A 一般用(春、夏、秋季)と冬用(冬季)の2種類を用意しているので、それぞれを季節で使い分けて下さい。現場で、促進剤や、配合比を変えて硬化時間を変えることはできません。

Q シールから漏れが生じたらどうすれば良いのですか？



A 直ちに注入を中止し、スクイズプレートに入っている液を抜き、漏れ部分を良く拭き取り(シンナー等を用いると良い)再度シールして下さい。時間がなく再度注入したいときは、急結セメントで押さえてシールして下さい。

Q スクイズプレートの充填口の逆止弁が壊れ、充填口から注入材が漏れだしたらどうしたら良いのですか？



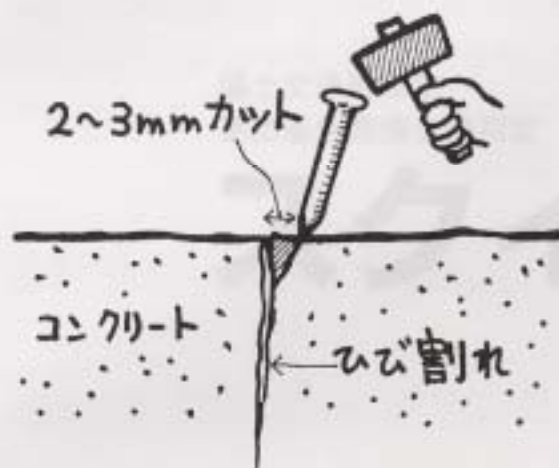
A まず専用ノズルをまっすぐに充填口に差し込むと壊れることはないのですが、万一壊れたときは、釘か楊枝を充填口に差し込んで止めて下さい。

Q スクイズプレートへの注入はどんなポンプがありますか？



A スクイズポンプ(専用ポンプ)をお使い下さい。ただし、少量施工の場合はグリスポンプが手軽です。多量施工の場合は足踏式ポンプがあります。

④ ひび割れにゴミが目詰まりしているときはどうしたら良いですか？



⑤ プレートを貼り付ける箇所のひび割れを、小さいたがねを用いて図のように、2~3mmカットし目起こしをして下さい。

技術資料

株式会社ダイワリフォーム

〒100-0001 東京都千代田区千代田1-1-1
TEL: 03-5561-1111 FAX: 03-5561-1112

株式会社ダイワリフォーム

