

防食性について (シートライニング工法 D種 適合品)

建設技術
審査証明

| FRP内面補強工法(光硬化) / FRP内面補強工法(熱硬化)

特 色

●硫化水素等の影響により、腐食する可能性がある箇所。

●**本工法の材料全てに適用済**です。

- 樹脂: ビニルエステル系樹脂のため、耐食性に極めて優れております。
- 補強材: 耐酸性ガラス繊維を全面採用しております。

特に、ビニルエステル系樹脂を使用しているため、通常の防食工法・トップコート等の塗布をまったく必要とせず使用でき、**「硫黄侵入深さ 2 μ m以下、0.1%以下」**と極めて防食性の高いものです。

成形後の収縮性 確認試験報告書

| FRP内面補強工法(光硬化) / FRP内面補強工法(熱硬化)

目 的

管更生工法で行われた試験方法と同一基準により管径 ϕ 250、 ϕ 600での成形後の収縮性を確認(硬化後から24時間、収縮率の計測)

試験報告書

建設技術審査証明・報告書
(参考資料)に添付

理 論 値

本工法材料における線膨張係数
幅 400mm
80 $^{\circ}$ C \rightarrow 20 $^{\circ}$ C
0.48mm(0.12%)

試 験 結 果

計測器 鋼製JISメジャー
(精度 0.1mm 以下 π ケージ)

0.00% 理由としてガラス繊維織物(ロービングクロス)を使用しているため

FRP内面補強工法(熱硬化)



硬化完了



3時間後計測



24時間後計測

FRP内面補強工法(光硬化)



硬化完了



3時間後計測



24時間後計測