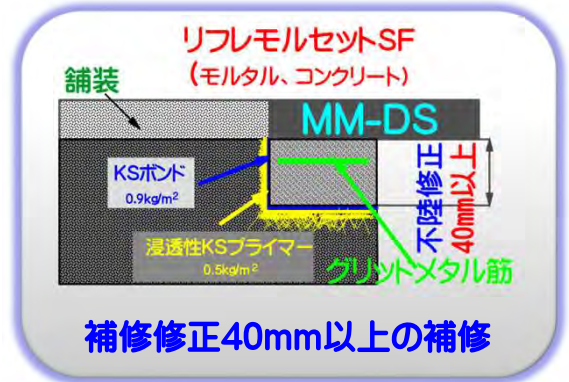


4-1 EQM-J-G工法(不陸修正40mm以上)

NETIS登録番号:KSボンド - 番号KT-160058-VE, リフレモルセットSF - 番号KT-170058-A

不陸修正

- 旧ジョイント撤去することで既設RC床版の厚さが減少します。EQM-J工法では、既設RC床版の厚さに戻す「不陸修正」を行います。
- 不陸修正厚が50mm以上の場合は、研り後に引張補強筋であるグリッドメタル筋を配置し、2種類の接着剤を塗布して、リフレモルセットSFを打ち込み補強します。



補修修正40mm以上の補修



浸透性KSプライマー



KSボンド

接着剤

項目	浸透性接着剤	付着用接着剤	備考
外観	主剤	無色液状	白色ペースト状
	硬化剤	無色液状	青色液状
混合比	10 : 3	5 : 1	重量比
硬化物比重	1.2	1.42	JIS K 7112
粘度	100~200MPa·s	500~1,000MPa·s	JIS K 7233
圧縮強度	104.4N/mm ²	102.9N/mm ²	JIS K 7181
圧縮弾性係数	3,172N/mm ²	3,976N/mm ²	JIS K 7181
曲げ強さ	92.8N/mm ²	41.6N/mm ²	JIS K 7171
引張せん断強さ	58.2N/mm ²	14.9N/mm ²	JIS K 6850
コンクリート付着強さ	2.6N/mm ² 以上	3.7N/mm ² 以上	JIS A 6909



+



リフレコンクリート

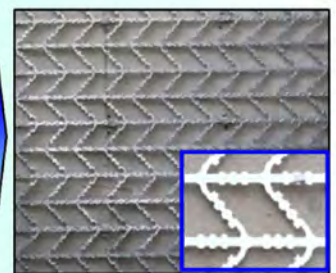
試験項目	リフレモルタル (SF)	リフレコンクリート (SF)
凝結時間	始発	33min
	終結	40min
圧縮強度	2時間	26.8N/mm ²
	3時間	28.2N/mm ²
	4時間	28.7N/mm ²
	1日	36.5N/mm ²
	7日	44.0N/mm ²
	28日	52.3N/mm ²
静弾性係数	28日	24.9kN/mm ²

グリッドメタル筋

- グリッドメタル筋は、一般鋼板 (SS400) にレーザーでスリットを入れ、専用の機械で展張し、格子状に加工した引張補強筋です。グリッドメタル筋は一面加工された材料です。
- 伸縮継手を撤去した後に、コンクリート面に設置するのみであり、鉄筋組立てに要する時間と比較して、施工時間の短縮が図られます。この工法が「EQM-J-G工法」です。
- 基本寸法は主筋はD13相当の断面積を要しますが、設計においてはD16相当の加工も可能です。



(1)レーザー加工



(2)格子状に加工

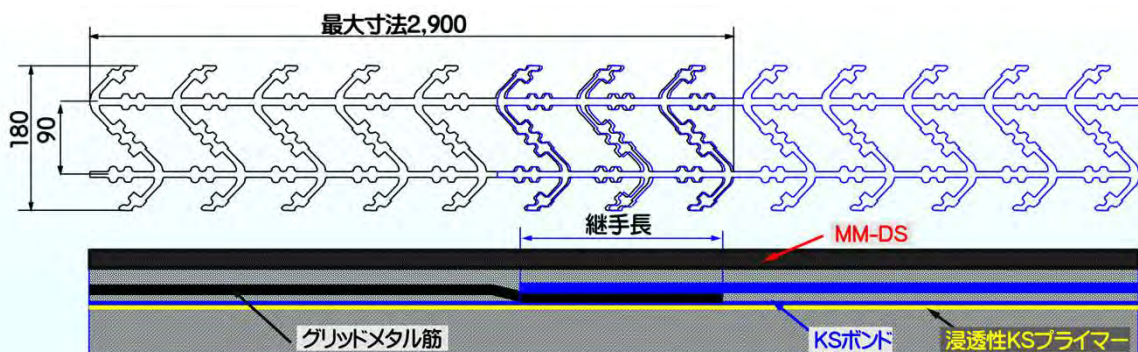
グリッドメタル筋 一般鋼板 SS400

4-2 施工法

特許第5728048号

グリッドメタル筋の寸法

○不陸修正に用いるグリッドメタル筋は、厚さ9mmの一般鋼板を用い、鉄筋D13と同等の断面積です。鉄筋に合わせて加工できます。(鉄筋量が不足の場合はD16, D19も可能です)



グリッドメタル筋の寸法・継手構造

EQM-J - G工法

○旧ジョイントの撤去作業を行い、コンクリート表面に浸透性KSプライマーを塗布して、グリッドメタル筋を設置します。グリッドメタル筋は、幅180mm、長さ2,900mmで、300mmの継手構造を設けております。設置後、KSボンドを塗布し、リフレコンクリートを打ち込み、表面仕上げします。

○次に、MMジョイントDSを設置します。この工法が「EQM-J-G工法」です。



1) 研り作業

2) 浸透性KSプライマー塗布

3) グリッドメタル筋設置

4) KSボンド塗布

5) コンクリート打設

(1) グリッドメタル筋を配置した不陸修正



1) バインダー塗布・プレート設置

2) 特殊合材打込み・バインダー塗布

3) 特殊合材(2層目)・転圧作業

4) 細骨材散布・転圧仕上げ

(2) MMジョイントDS工法

EQM-J-G工法