

フェニックス工法

円筒状の織物の上にエラストマーを被覆したシールホースを空気圧で反転させ、
接着剤を介して導管内面に装着する、中低圧の鋳鉄管・鋼管に適用可能な
更生修理工法です。継手部からの漏えい、亀裂・折損による漏えいおよび、地震
時の漏えいを予防します。

フェニックス工法

概要

中圧B・低圧導管の継手部からの漏えい、亀裂・折損による漏えいおよび、地震時の漏えいを予防する更生修理工法です。

施工区間の両端を開削し、その部分のガス管を切断するだけで施工できるため、ガス管を入れ替えるのに比べ短期間で安価に施工できます。



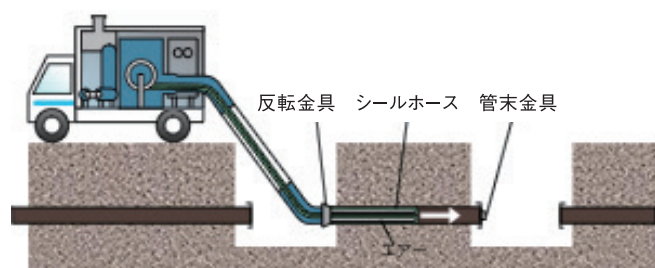
施工手順とイメージ



1 掘削・導管切断 施工区間の両端の部分掘削し、導管を切断する。

2 クリーニング ウインチに清掃工具を連結して牽引し、導管内面をクリーニングする。

3 ライニング 管内にシールホースを反転させながらライニングする。



ライニングの様子（イメージ）

特長

- (1) 一度に長いスパン(最大 200mまで)を施工できる。
- (2) 90°エルボを含む複雑な配管への施工ができる。
- (3) 1スパンあたり2箇所を掘削するだけで施工できる。
(掘削土の発生を抑制)

適用範囲

圧力	中圧B・低圧
口径	100A ～ 400A(350Aを除く)
管種	鋳鉄管・溶接鋼管
配管	90°エルボ4つまで(口径変化部および分岐部は不可)
延長	最大 200mまで