

プラスライニング工法

供内管の腐食漏えい予防・継手漏えい予防を目的とした、管内面にライニング膜を形成する更生修理工法です。ライニング剤にウレタン樹脂を採用することで、作業性の向上と安全性に配慮しました。

プラスライニング工法

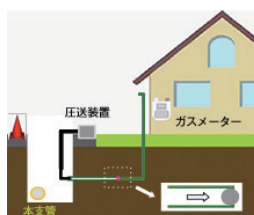
概要

低圧供内管のねじ継手銅管を対象とした腐食漏えい予防/継手漏えい予防を目的として、管内面にライニング膜を形成する工法です。ライニング剤にウレタン樹脂を採用しました。



施工手順

- (1) ライニング剤（主剤・硬化剤）を混合・攪拌する。
- (2) ライニング剤を管内に注入する。
- (3) ビグを入れ、圧送装置を接続して圧縮空気を送り、ライニングする。



施工イメージ



装置一式



特長

(1) 保形性と柔軟性の両立

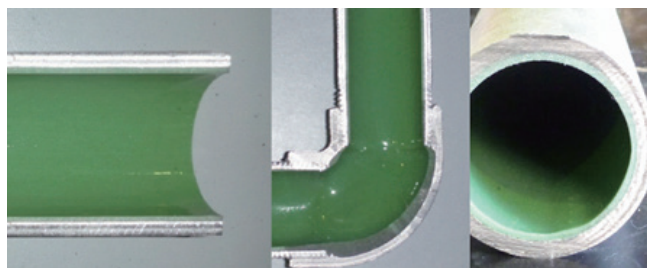
ウレタン樹脂を用いることにより、腐食孔からの土水圧にも耐える保形性と、万が一ガス管が折損などした場合でも漏えい抑制に寄与する柔軟性を両立。

(2) 施工時間の短縮とライニング品質の確保

- ライニング剤の粘度をライニング施工に適した粘度とすることで、
- ・ライニングをし易くし、施工時間を短縮。
- ・ライニング後の樹脂が垂れずに硬化し、ライニング品質を確保。

(3) 作業性と安全性の配慮

ウレタン樹脂を用いることにより、においの低減、作業者の安全性を配慮。



適用範囲

対象	適用範囲
圧力	低圧
管種	ねじ継手銅管
口径	25A、32A、40A、50A
延長	最大24m（配管状況による）

ライニング剤の仕様

項目	仕様
樹脂タイプ	二液混合型常温硬化型ウレタン樹脂
可使時間	70分（施工環境による）
引張強さ	17MPa
伸び	86%