

項目	評価基準		性能	
	A種	B種	RT-SASC工法	RT-SBSC工法
耐荷性	φ10 cm当たりの押抜き荷重 1.5kN以上	φ10 cm当たりの押抜き荷重 0.3kN以上	3.2 kN	2.8 kN
付着性	標準養生	付着強度 1.0N/mm以上	3.9 N/mm <sup>2</sup>	3.1 N/mm <sup>2</sup>
	半水中養生		2.5 N/mm <sup>2</sup>	2.8 N/mm <sup>2</sup>
	温冷繰返し養生		3.0 N/mm <sup>2</sup>	2.3 N/mm <sup>2</sup>
伸び性能	押抜き試験で10 mm以上の変異が確認できること。		48.7 mm	45.7 mm
景観	施工後の外観に著しい不連続性などがなく、周囲と調和すること。		著しい不連続性はない	著しい不連続性はない

※首都高速道路株式会社「橋梁構造物設計要領コンクリート片はく落防止編」4.2 剥落防止の評価基準



コンクリートはく落防止

# RT工法

首都高速道路編



## 株式会社 ダイフレックス

〒107-0051  
東京都港区元赤坂1-2-7 赤坂Kタワー7F

首都圏土木チーム / TEL.03-6434-7249 FAX.03-6434-7375  
 大阪支店 / TEL.06-6292-0533 FAX.06-6292-0522  
 名古屋支店 / TEL.052-735-3991 FAX.052-735-3992  
 札幌営業所 / TEL.011-804-8050 FAX.011-804-8061  
 仙台営業所 / TEL.022-207-5010 FAX.022-207-5011  
 新潟営業所 / TEL.025-365-3010 FAX.025-365-3011  
 金沢営業所 / TEL.076-290-7408 FAX.076-290-7410  
 福岡営業所 / TEL.092-432-9220 FAX.092-432-9221

首都高速道路株式会社「橋梁構造物設計要領コンクリート片はく落防止編」4.2剥落防止の評価基準 A種 B種適合  
首都高速道路株式会社新技術登録結果 Y-1 (実績があり、使用可能な技術)

# 超速硬化ウレタン塗膜が実現した 驚異の性能を発揮

コンクリート構造物においては、雨水や地下水からの水、融雪剤や飛来塩および海水による塩分の浸透により鉄筋の腐食・発錆から爆裂欠損を誘発し構造物の強度を低下させています。

トンネル内でのコンクリート塊落下事故や高架橋からのコンクリート片はく落事故等を受けて、発注者はそれら事故を防ぐため独自の基準を作成し、一斉に対策工事に取り組んでいます。

当社ではこの様な問題を解決するために、亀裂追従性、コンクリート保護性能に優れ、抗張力部材としてのガラスクロス・ピニロンメッシュ等の繊維シートを用いずに「性能規定」が満足できるコンクリートはく落防止対策仕様「RT工法」を開発しました。

## 特長

### 工期が短縮

超速硬化ウレタン吹き付け工法であるため、複雑な桁等の施工でも迅速に進められます。従来の含浸接着樹脂で三軸ピニロン繊維シートを貼り付ける連続繊維シート工法の1/2~1/3の日数、ワンデイフィニッシュの施工が可能、特に規制のかかる条件ではメリットがあります。

### 優れた性能

RT工法は、「押し抜き試験」を合格している以外にも防水性、遮塩性、ガス透過性、中性化抑止性、耐候性に優れておりコンクリートの劣化要因から構造物を保護します。

### 独自の材料技術による 安定した施工と 美観性

超速硬化ウレタンは、独自の機械システムで圧力、流量、温度管理をして吹き付けるため常に安定しており、また施工後十数秒で硬化するために温度、湿度等天候の影響をほとんど受けません。

## 仕様

### RT-SASC工法 (A種対応)

工程	使用材料	使用量 (/m <sup>2</sup> )
1	レジプライマー PW-F+セメント 25%	0.2kg
2	CVスプレー	1.3kg
3	トップマイルド・エコ	0.15kg

材料ロス量は、含まれておりません。

### RT-SBSC工法 (B種対応)

工程	使用材料	使用量 (/m <sup>2</sup> )
1	レジプライマー PW-F+セメント 25%	0.2kg
2	CVスプレー	0.7kg
3	トップマイルド・エコ	0.15kg

材料ロス量は、含まれておりません。

## 施工手順

### step 1



下地処理 (サンディング)

### step 2



下地処理 (断面修復)

### step 3



プライマー塗布

### step 4



超速硬化ウレタン吹付け

### step 5



トップコート塗布

### step 6

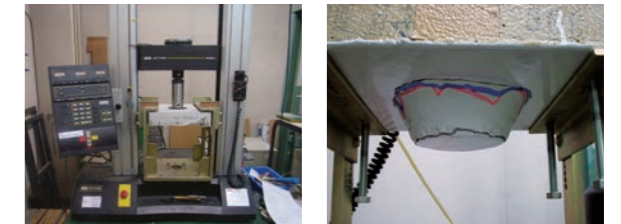


施工完了

## 押し抜き性能

### 押し抜き試験

仕様	項目	試験結果	評価基準
RT-SASC工法	押し抜き最大荷重 kN	3.2	1.5以上 A種
RT-SBSC工法	押し抜き最大荷重 kN	2.8	0.3以上 B種



繊維非挿入で「A種 1.5kN、B種 0.3kN以上」を確保。

## 専用スプレーマシン吹付システム

専用スプレーマシンは従来オペレーターが目視や経験に頼っていたマシンを温度・圧力・流量のデータをフィードバックし記録するだけでなく、自己診断し制御する【塗膜物性管理システム】を内蔵。施工品質に対して大きな信頼を得ることができます。

