

自動式低圧樹脂注入工法 Q&A

Q. 注入器具（座金）の取り付け間隔（注入口位置）はどのくらいにすればいいですか？

A. ひび割れ幅が 0.2mm 以下の場合は注入口位置はおおよそ 150～250 mm 間隔。0.2mm 以上の場合は、おおよそ 250～300 mm 間隔となります。

～参考～

ひび割れ幅 (mm)	注入器具（座金）の取り付け間隔 (mm)		
	最小	標準	最大
0.05～0.2	150	200	250
0.2 ～1.0	250	300	350

※現場の状況を加味して若干の増減を考慮し設定する

Q. ひび割れ注入のエポキシ樹脂注入剤の種類はどういったものを使えばいいですか？

A. ひび割れ幅、挙動の有無等によって変わってきますが、下記表を参考に選定してください。

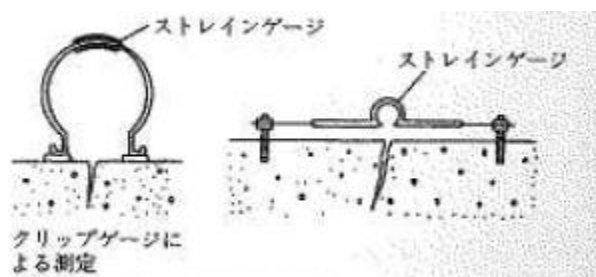
タイプ	品名	適用ひび割れ幅	JISA 6024 表示認定 品	国土交通省 適合品	NEXCO 適 合品
超低 粘度	E205	微細：～0.2	—	—	—
低粘度	E206S	小：0.2～0.5	硬質形低 粘度形一 般用	1種	1種
	E206W		硬質形低 粘度形冬 用	1種	1種
中粘度	E207DS	中：0.5～2.0	硬質形中 粘度形一 般用	—	—
	E207DW		硬質形中 粘度形冬 用	—	—
軟質形 低粘度	E2420	微細～小の可動ひび割れ 微細：～0.2mm 小：0.2～0.5 mm	軟質形低 粘度形一 般用	3種	3種

軟質形 中粘度	E2420D	中～大の可動ひび割れ 中：0.5～2.0mm 大：2.0mm～	軟質形中 粘度形一 般用	2種	2種
水中硬 化型低 粘度	E2061 S・W	小：0.2～0.5mm	—	1種	1種

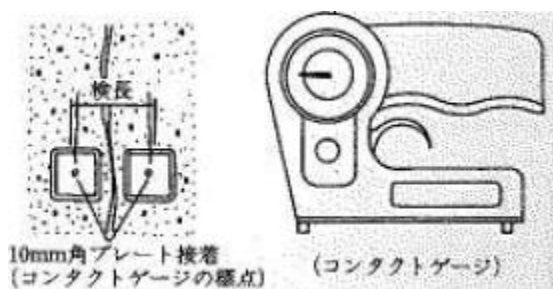
Q.挙動のあるひび割れの確認方法はありますか？

A.挙動するか否かの判別は単純ではなく、状況を調査した上で総合的に判断することが求められます。ひび割れの確認方法はストレインゲージやコンタクトゲージによる測定方法（下図 a,b 参照）で確認できますが、どちらも計測装置や測定器が必要になります。

簡易な方法としてひび割れ部にエポキシ樹脂系接着剤を薄く塗布し、ひび割れが挙動すると接着剤表面にひびが入りますので、経時的に観察することも可能です。（参考資料：国土交通省大臣官房官庁営繕部監修 建築改修工事監理指針上巻）



a ストレインゲージによる測定



B コンタクトゲージまたはノギスゲージによる測定