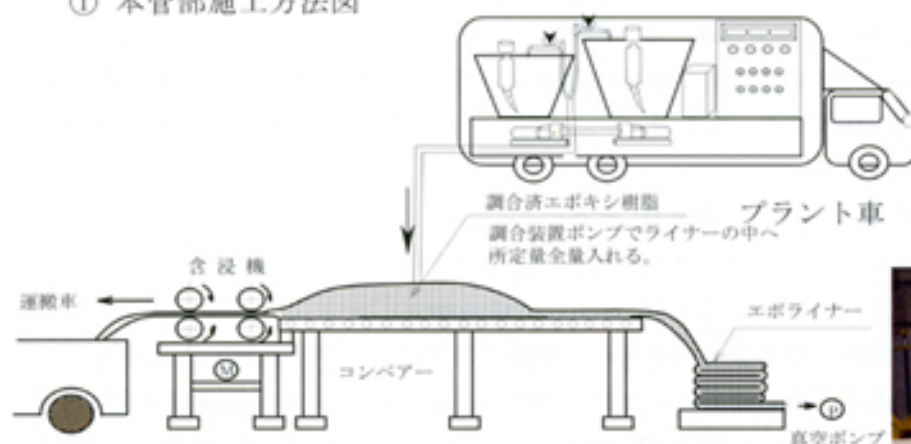


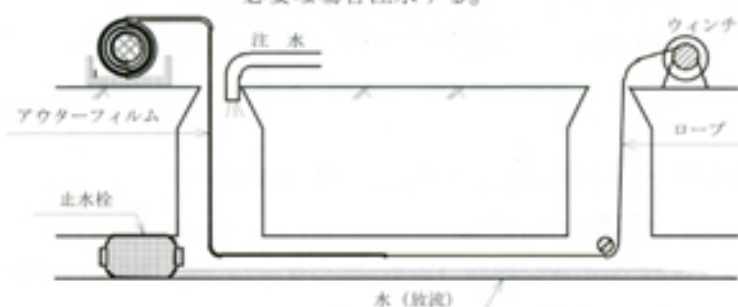
エポフィット工法 施工方法図

① 本管部施工方法図

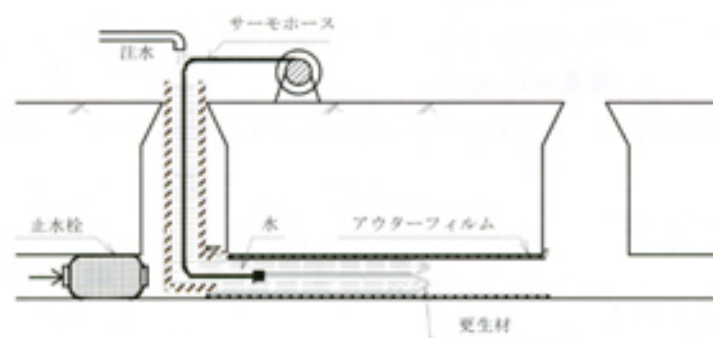


材料調整工

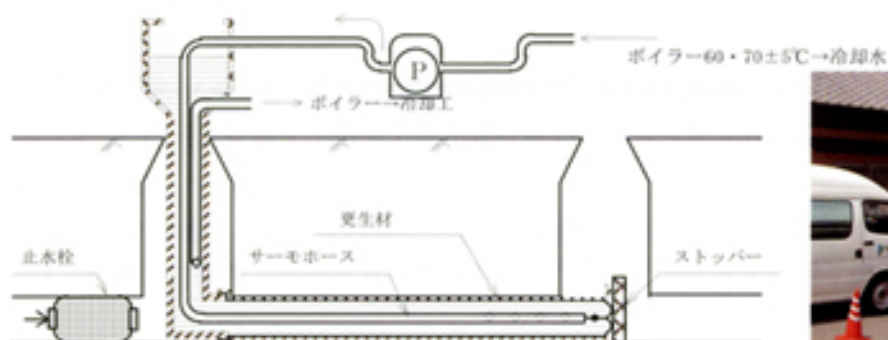
通線ロープにてアウターフィルムを導入する。
必要な場合注水する。



アウターフィルム導入工



ライナー反転工



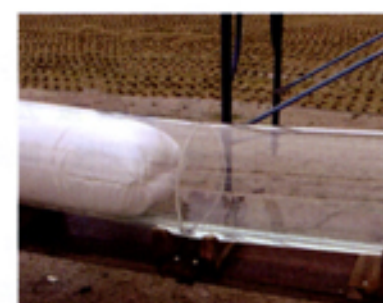
加熱工, 冷却工



材料調整工状況



反転金具取付

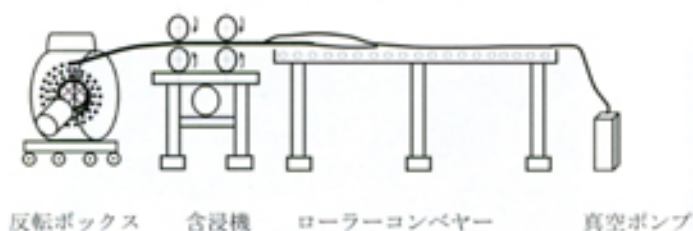


反転状況



加熱, 冷却状況

② 取付け管部施工方法

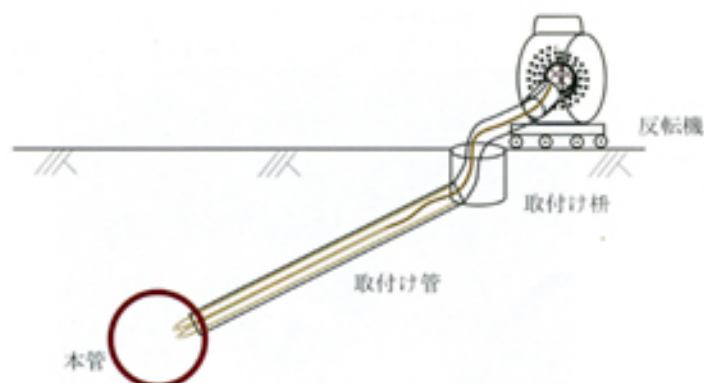


ライナー樹脂含浸工

ライナーに所定量の樹脂を注入し、末端より真空ポンプにてエアーを排除しながら規格厚みを調整し、反転ボックスに巻き取る。

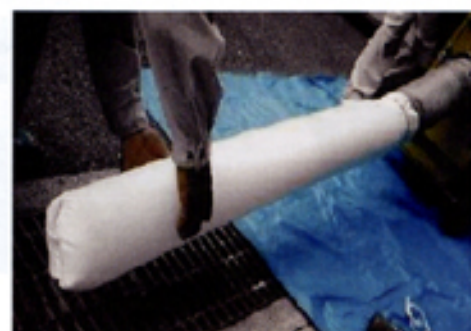


ライナーを反転機に装着

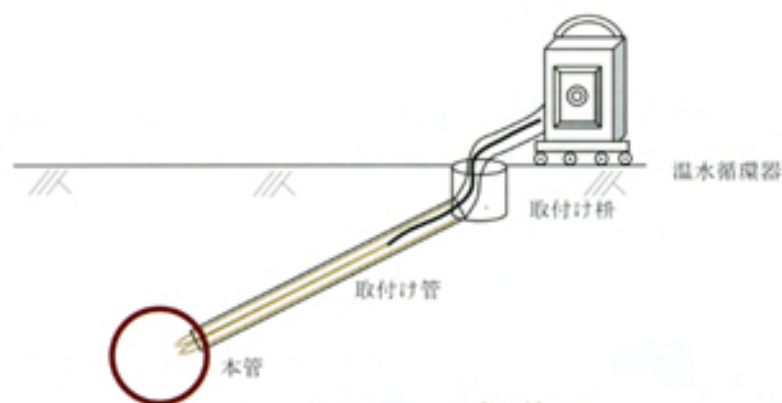


ライナー反転工

反転ボックスを取付け橋付近に設置し、ガイドホースに連結し気圧にてライナーを反転挿入する。



ライナー反転状況

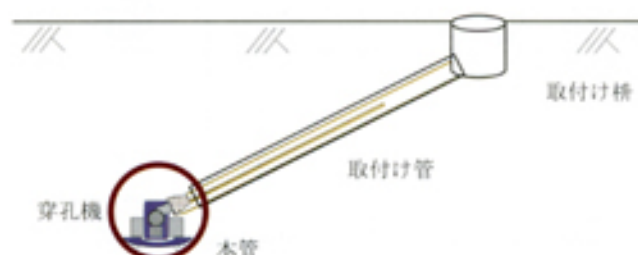


加熱工

反転ボックスを撤去し、温水循環器に切替接続し、 $60 \pm 5^{\circ}\text{C}$ で2時間加熱する。加熱硬化させた後、 35°C 以下に冷却する。



取付管施工状況



突出部切除工

本管内はTVカメラと穿孔機を併用して突出部を切除する。樹管口をカットする。

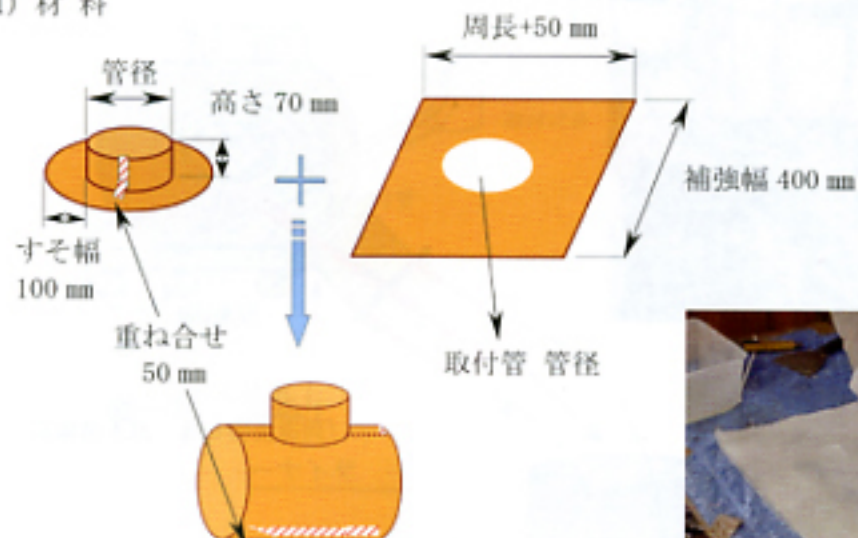


本管内突出部切除工

③ 接合部補強工

本管と取付管の接合部補強工施工手順

1) 材 料



樹脂含浸工

2) 樹脂量計算 (例 $\phi 250 - \phi 150$)

$\phi 150$ 3 mm $0.07\text{m} \times 1.4\text{ kg/m} = 0.10\text{ kg}$

$\phi 250$ 3 mm $0.40\text{m} \times 2.4\text{ kg/m} = 0.96\text{ kg}$

計 $1.06\text{ kg} \times 1.1$ (ロス分) $\approx 1.2\text{ kg/箇所}$

含浸工

含浸工樹脂約 0.6 kg 使用



巻きつけ

残 0.6 kg 使用



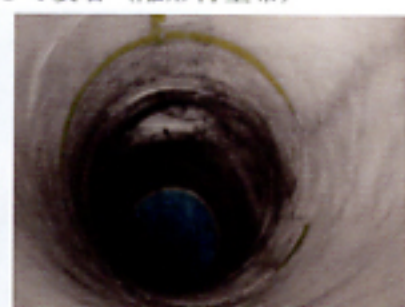
真空ポンプにて減圧して装着 (離形材塗布)



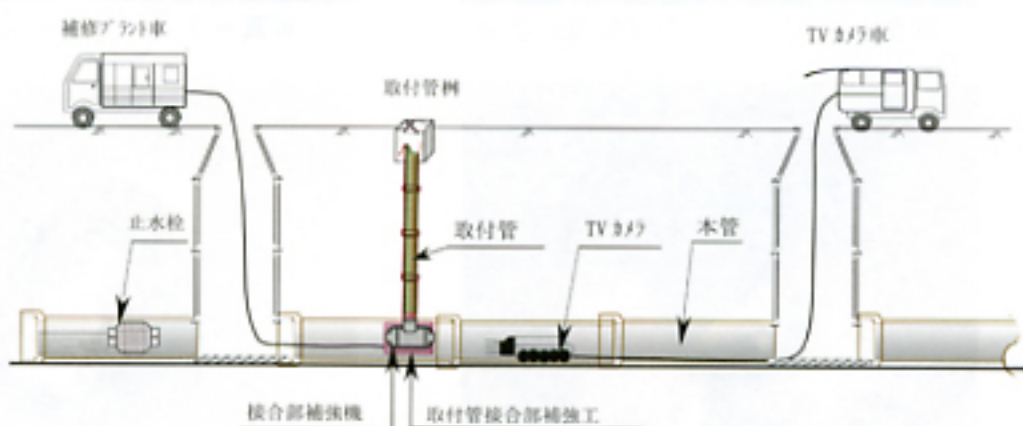
補強材装着



補強機挿入



接合部補強工施工後



接合部補強工図