

【技術資料】

【ポリライナー工法】

工場でU字形に折り畳まれた高密度ポリエチレン (PE100) 製の更生材をワインチで既設管内に引き込む。その後、蒸気によって加熱・成型することで元の円形に復元し、既設管内に新しい管を形成する。



開発目標

適用管径 : $\phi 100 \sim 200$
適用管種 : 鋳鉄管、鋼管、塩ビ管
最大許容圧力 : 1.0 MPa
線形 : $22.5^\circ \times 4$ 箇所以下
耐用年数 : 50年
施工方法 : 引込挿入、熱形成



更生材



更生材引込挿入



加熱形成



管口状況

【反転更生工法】

ガラス繊維とポリエステルフェルトからなる柔軟な反転ホースに、熱硬化性樹脂を含浸させた更生材を用いる技術。この更生材を反転機で既設管内に反転挿入し、空気圧をかけて拡径する。その後、蒸気で加熱・硬化させることで、既設管内に新しい管を形成する。



開発目標

適用管径 : $\phi 200 \sim 1000$
適用管種 : 鋳鉄管、鋼管、塩ビ管
最大許容圧力 : 1.3 MPa
線形 : $45^\circ \times 4$ 箇所以下
耐用年数 : 50年
施工方法 : 反転挿入、蒸気硬化



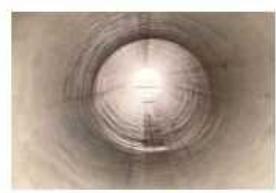
更生材



更生材反転挿入



加熱硬化



管内状況



詳細はQRコードにてマップ上に位置を示しておりますのでご利用ください。



また、アクAINTEC HP内にアクセスマップがありますので、そちらからも確認できます。

アクAINTEC HP

