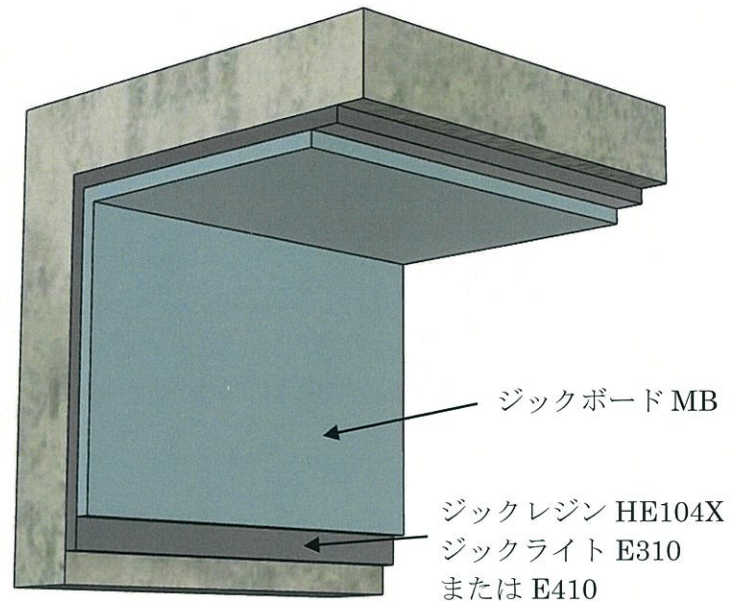


ジックボードS工法は、高耐久性ビニルエステル樹脂FRP板（ジックボードMB）を、臭気低減タイプのエポキシ樹脂（ジックライトE310又はE410）を介して躯体コンクリートと一体化させ防食被覆層を形成させるコンクリート防食被覆工法です。

特 長

1. ジックボードS工法はシートライニング工法に該当し、非常に厳しい環境下にある施設や長期の耐久性が求められる施設に適応できます。
2. ジックボード MB は工場成型品であり、均質高密度の防食被覆層で優れた遮断性を有し、腐食物質を浸透させる恐れがありません。
3. 後貼り工法の目地は、成型品と耐食性シールの二重構造とし、応力集中などによる目地部の損傷を防止する優れた耐久性機能を付与しています。



対 象 施 設

- 吐出渠、導水渠、初沈スカムピット、終沈スカムピット及びスカム水路、脱離液、分離液ピット、分離液水路、返送汚泥水路、管渠など
- 過酷な侵食を受ける供用環境下にあり、メンテナンスフリーが求められるコンクリート施設部位

施 工 工 程

補修工事の施工程

- ① 劣化部除去
- ② 断面修復
- ③ 素地調整材ジックレジンHE104X 塗布
- ④ エポキシ樹脂（E310またはE410）塗布
- ⑤ ジックボードMB（900×900×2mm）貼付け
- ⑥ 目地処理（FRPジョイント材・シーリング材）

施 工 方 法

1. 断面修復完了面（コンクリート面）に素地調整材ジックレジンHE104Xを規定量塗布する。
2. ジックボードMBの割り付け位置の墨出しを行う。
3. 素地調整面とジックボードMBの裏面にエポキシ樹脂を塗布し、ジックボードMBを貼付け、ゴムローラーでなじませる。
4. エポキシ樹脂硬化後、目地部分にシーリング材を塗布する。（FRPジョイント材含）

使用上の注意事項

本工法を新設工事に適用する場合は、塗布型ライニング工法と同様に対象コンクリートの躯体欠陥部処理及び表面処理などを行い処理確認後、防食工程に進んでください。



**標 準 仕 様**

工 程	使用材料名	塗重ね間隔 (20℃) (前工程終了後)	標準使用量 (kg/m <sup>2</sup> )	硬化後厚さ (mm)
表面処理	躯体の欠陥部・防水処理・付着阻害物の除去が完了していることを確認し、サンディング・高圧水等により表面処理を行う。			
素地調整工	ジックレジンHE104X	短期間内	1.0	0.5
ボード貼付け工	エポキシ樹脂 (E310又はE410)	15時間以上7日以内	1.5~2.0	1.0
	ジックボードMB	—	—	2.0
端部処理工	FRPジョイント材 シーリング材	—	—	—

**防食被覆工法の規格性能**

要求性能		評価項目		規格	結果
基本的な性能	耐硫酸性	硫酸水溶液浸せき後の外観		10%の硫酸水溶液に60日間浸せきしても被覆にふくれ、割れ、軟化、溶出がないこと	適合
	遮断性	硫黄侵入深さ	シート部	10%の硫酸水溶液に120日間浸せきしたときの硫黄侵入深さが設計厚さに対し1%以下であること。	適合
			目地部	10%の硫酸水溶液に120日間浸せきしたときの硫黄侵入深さが設計厚さに対し5%以下であること、かつ、100μm以下であること。	適合
		透水性		透水量が0.15g以下	適合
	接着安定性	全面接着型		標準状態 1.5N/mm <sup>2</sup> 以上 吸水状態 1.2N/mm <sup>2</sup> 以上	適合
シートライニング工法に必要な性能	外観性	被覆層の外観		被覆にしわ、むら、剥がれ、割れの無いこと。	適合
	耐アルカリ性	アルカリ水溶液浸せき後の被覆層の外観		水酸化カルシウム飽和水溶液に60日間浸せきしても被覆にふくれ、割れ、軟化、溶出がないこと。	適合
耐有機酸性		浸漬後の外観		5%の酢酸水溶液 (23℃±2℃) に60日間浸せきしても被覆にふくれ、割れ、軟化、溶出がないこと。	10%* <sup>1)</sup> 適合

※ 1 : 規格は5%の酢酸水溶液への浸せきであるが、10%の酢酸水溶液に浸せきして試験を実施した。

○適用品質規格：日本下水道事業団、下水道コンクリート構造物の腐食抑制技術及び防食技術マニュアル  
成型品後貼り型シートライニング工法 D種の品質