

SGICP 工法（標準タイプ）

1. 工法概要

SGICP(Second Generation ICP)工法は、非開削で老朽化した下水道管きよの本管更生と取付け管を一体的にライニングする技術である。現場のニーズに合わせて、今まで使用している標準タイプの樹脂に加えて、施工時間を標準タイプより約1/3短縮できる速硬化タイプと施工時のスチレン臭気を抑えるためのノンスチレンタイプの含浸樹脂がある。ここでは標準タイプについて説明するものである。

施工現場では、タワー方式と反転機方式による反転工法および引込方式による形成工法でライニング材を挿入する。タワー方式は、既設マンホールの上部にタワーを組み、水頭差を利用してライニング材を反転挿入させる。反転機方式は、事前にライニング材を NAGA 反転機に収納させ、エアー圧でライニング材を既設マンホールから反転挿入させる。引込方式は、既設管内にライニング材を引込む方法である。材料挿入後、温水シャワー方式にて温水を循環させることによりエアーで拡張させたライニング材を硬化させる。

取付け管施工は、本管と取付け管の施工順序によって変わる。ビフォーライニングは取付け管更生後に本管を更生する一方、アフターライニングは本管更生後に取付け管更生を行う。取付け管施工時に、ツバ付き取付け管ライニング材を管内作業用ロボットで本管内の取付け管口に移動させ、水圧または空気圧でライニング材を取付け管内に反転した後に、温水にて加圧硬化させる。

2. 適用範囲

| 項 目 | 適 用 範 囲 | 備 考 |
|----------|--|---------------------|
| 管 種 | 鉄筋コンクリート管，陶管，鋼管，鋳鉄管 | |
| 管 径 | 反転工法： 取付け管 呼び径 100～200 mm 本 管 呼び径 200～2100 mm 形成工法： 本 管 呼び径 200～800 mm | 230, 380, 530 も可 |
| 段 差 | 段差・横ズレ 30 mm まで可 | |
| 曲 が り | 屈曲角 10° まで可 | |
| 継手隙間 | 120 mm まで可 | |
| 浸 入 水 | 水圧 0.05MPa，流量 2ℓ/分まで可 | |
| 滞 留 水 | 50 mm（反転工法） 70 mm（形成工法） | |
| 建設技術審査証明 | 取得年度・・・1994年3月 更新年度・・・2009年3月 | 取付け管も 同時取得 |

建設技術審査証明以外の適用範囲および最新データ等については、工法協会、メーカーの仕様を確認する。

3. 使用材料の物性

| 名 称 | SGICP 標準更生管 | |
|----------|-----------------------------|----------------|
| 材 料 構 成 | | |
| 項 目 | 材 質 | 備 考 |
| 硬化性樹脂 | 不飽和ポリエステル樹脂 | |
| 樹脂含浸用基材 | ポリエステル不織布 | |
| 内面フィルム | PEフィルム, PUフィルム, PPフィルム | 硬化後一体化 |
| 外面フィルム | PEフィルム, ナイロン繊維 | 一体化せず |
| 基 本 物 性 | | |
| 項 目 | 性 能 | 備 考 |
| 扁平強さ | φ 600 mm 以下 合格 | JSWAS K-1 |
| 外圧強さ | φ 700 mm 以上 合格 | JSWAS K-2 |
| 短期曲げ強度 | 40 N/mm ² ※-1 | JIS K7171 |
| 短期曲げ弾性係数 | 2,450 N/mm ² ※-1 | JIS K7171 |
| 長期曲げ弾性係数 | 2,000 N/mm ² | JIS K7116 |
| 短期引張強度 | 21 N/mm ² ※-2 | JIS K7161 |
| 短期引張弾性係数 | 2,500 N/mm ² ※-2 | JIS K7161 |
| 短期圧縮強度 | 70 N/mm ² ※-2 | JIS K7181 |
| 短期圧縮弾性係数 | 2,000 N/mm ² ※-2 | JIS K7181 |
| 耐摩耗性 | 塩ビ管と同等以上 | JIS K7204 |
| 耐薬品性 | 合 格 | JSWAS K-2 |
| 水密性 | 合 格 | JSWAS K-2 |
| 成形後収縮性 | 成形後 3 時間以内に収縮がなく安定する | 軸方向長と周方向長を計測確認 |
| 耐劣化性 | 50 年後の曲げ強度の推計値が設計値を上回る | JIS K7116 |

※-1：試験片が平板の場合の短期保証値

※-2：試験片が平板で且つ管軸方向から採取した場合の短期保証値（耐震検討に用いる）

4. 施工前現場実測

共通項目参照。

5. 施工前管きょ内調査

共通項目参照。

6. 事前処理工

施工前管きょ内調査工の結果に基づき、必要に応じて事前処理工を行う。
 施工に支障を来たす要因の内容に基づいて処理方法を決定し、作業を行う。

《事前処理工 実施内容および留意点》

- ① 高圧洗浄によるモルタル等の除去
完全に除去が出来るよう、TVカメラ等で監視しながら作業を行う。
- ② 管内ロボットを用いて、モルタル、取付け管突出、木根等の除去を、TVカメラで監視しながら行う。(既設管呼び径 800mm 未満)
- ③ 多量の浸入水の仮止水
更生材に悪影響をもたらすような多量の浸入水がある場合は、仮止水を行う。
方法については、パッカー注入、部分補修等による止水の方法を検討し、当該現場に最も適した方法で行う。
- ④ マンホール内の事前処理
マンホール内に障害物等があり、施工治具等が設置できない場合は、除去して施工治具等が正しく設置できるように努める。

7. 施工前管きょ内洗浄工

共通項目参照。

8. ライニング材の挿入工

《反転工法》

空気圧および水圧を用いて、ライニング材の反転挿入を行う。

反転挿入は適正な反転速度で行い、マンホール口環や管口等で更生材にダメージを与えないように充分留意する。

《反転挿入工 実施内容および留意点》

- ① 管径毎の標準総反転圧力
ライニング材の管径および部材厚により反転圧力を算出する。
 $P = 0.59 \cdot t / D$ P : 反転圧力 (MPa) t : 部材厚 (mm) D : 管径 (mm)
総反転圧力は反転圧力、バンド抵抗およびライニング材のけん引圧力の合計から算出する。
- ② 管径毎の更生材料反転速度
ライニング材の反転速度は、5m/min 以下で行う。
- ③ 反転は一定の圧力で行い急激な加圧減圧は避ける。
- ④ 反転挿入時ライニング材温度を 5℃～25℃に保つ。
- ⑤ 反転挿入時マンホール口環、管口にライニング材保護のための管口補強材を施す。
ライニング材端部養生は、ライニング材が痛まないようにスタートライナー等を被せる。また、ライニング材の取り扱い時には傷付けないよう充分に注意する。

《形成工法》

既設管内にワイヤロープ等を通線し、ウインチでライニング材を引込む。

引込は適正な引込速度で行い、マンホール口環や管口等でライニング材にダメージを与えないように充分留意する。

《引込挿入工 実施内容および留意点》

- ① 管径毎のライニング材引込速度
ライニング材の引込速度は、5m/min 以下で行う。
- ② 引込は一定の速度で行い、急発進は避ける。
- ③ スタートシートを設置
ライニング材の傷防止および引込力を軽減するため、ライニング材を引込む前にスタートシートを設置する。
- ④ 引込挿入時、ライニング材温度を 5℃～25℃に保つ。
- ⑤ 引込挿入時マンホール口環、管口にライニング材を保護するため、管口補強材を施す。
また、ライニング材の取り扱い時には傷付けないよう十分に注意する。

9. 硬化工

ライニング材の硬化養生は、加熱時および冷却時の更生管内圧力管理、更生管表面温度管理等で行う。

管径毎の標準硬化圧力

硬化時は測定圧力が下記の値を超えないように注意する。

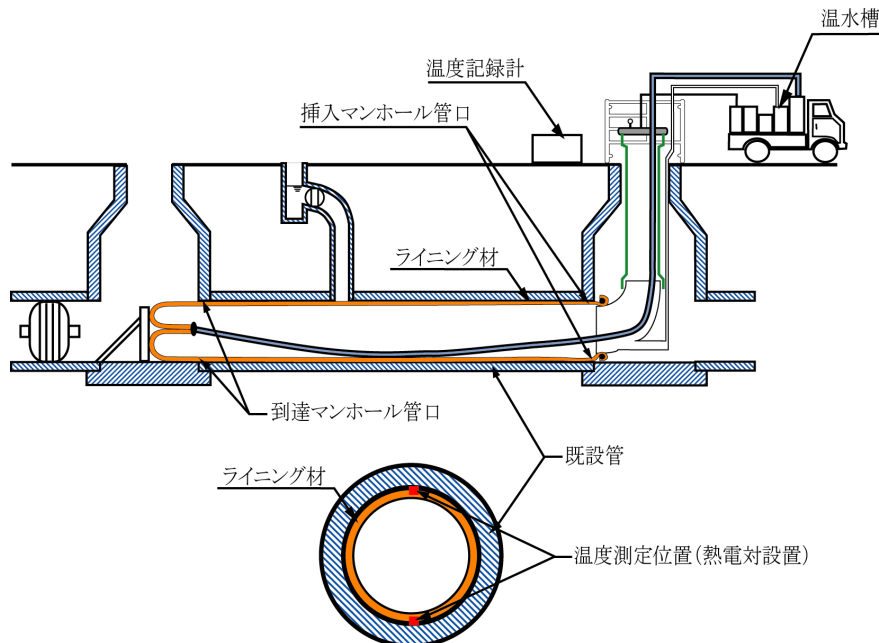
標準硬化圧力 0.048MPa～0.121MPa

標準硬化温度管理

更生管厚毎に決められた加熱循環温水の温度と硬化時間に注意する。

測定位置 [挿入マンホール管口上下, 到達マンホール管口上下, 外気温, 温水槽]

計測箇所数 [6箇所]



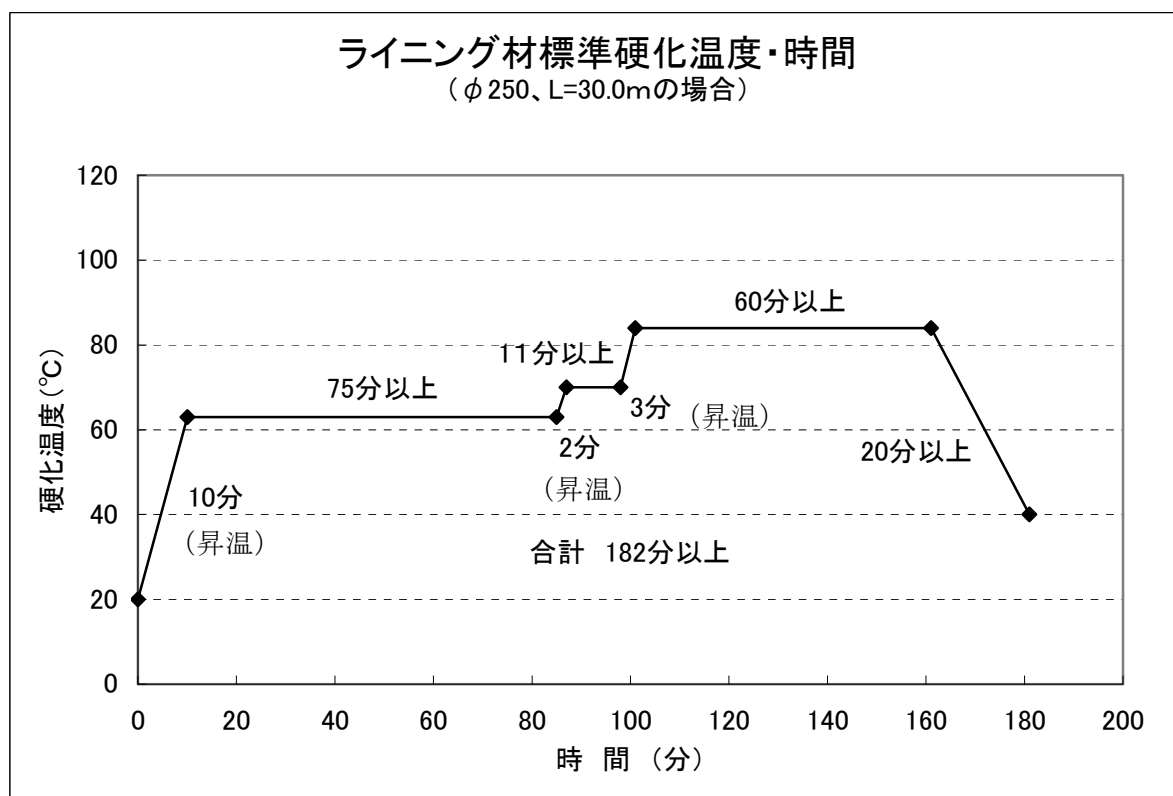
標準硬化温度と硬化時間

| 更生管厚 (mm) | 硬化圧力 (MPa) | 一次硬化工 | | 二次硬化工 | | 三次硬化工 | | ポンプ循環運転時間 (分) |
|-----------|--|-------|--------|-------|--------|-------|--------|---------------|
| | | 温度 | 時間 (分) | 温度 | 時間 (分) | 温度 | 時間 (分) | |
| 6.0 | 0.048 ～0.121 硬化圧力は現場状況で±20%以内で調整 | 63℃ | 70 以上 | 83℃ | 55 以上 | — | — | 15 以上 |
| 7.5 | | | 75 以上 | 70℃ | 11 以上 | 84℃以上 | 60 以上 | 20 以上 |
| 9.0 | | | 80 以上 | | 12 以上 | | | |
| 10.5 | | | 90 以上 | | 13 以上 | | | |
| 12.0 | | | 100 以上 | | 14 以上 | | | |
| 13.5 | | | 110 以上 | | 15 以上 | | | |
| 15.0 | | | 120 以上 | | 16 以上 | | | |
| 16.5 | | | 130 以上 | | 17 以上 | | | |
| 18.0 | | | 140 以上 | | 18 以上 | | | |
| 19.5 | | | 150 以上 | | 19 以上 | | | |

注 上記の時間は、わずかな浸入水がある場合や仮止水処理した場合の標準的な時間であり、多くの浸入水がある場合や滞水がある場合は、事前に工法協会・メーカー仕様を確認する。

《硬化工（熱硬化） 実施内容および留意点》

- ① 硬化時の管表面温度を開始から終了まで連続的に測定し、チャート紙に記録する。
- ② 硬化時の更生管内の圧力を随時計測し、チャート紙に記録する。
- ③ 冷却時の更生管表面温度を開始から終了まで連続的に測定し、チャート紙に記録する。
- ④ 冷却時の更生管内の圧力を随時計測し、チャート紙に記録する。



10. 性能確認試験用テストピース採取

更生管の性能確認試験を行うためのテストピースの採取を行う。

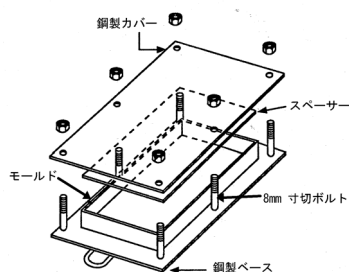
テストピースは施工に用いたライニング材と同一ロットの材料とする。

《性能試験用テストピース採取（熱硬化） 実施内容および留意点》

採取場所：施工に用いるライニング材と同一ロットから未硬化の平板状テストピースを採取。

硬化方法：

- ① 未硬化材料をテストピース採取用治具（次図）に入れ、固定する。
- ② 採取治具を循環温水槽内に入れ、施工スパンと同条件で加熱硬化する。
- ③ 施工現場と同条件で冷却養生を行う。
- ④ テストピースを採取治具から取り出し、表面状態を目視で、厚さをノギス等で確認する。



11. 出来形管理

共通項目参照。