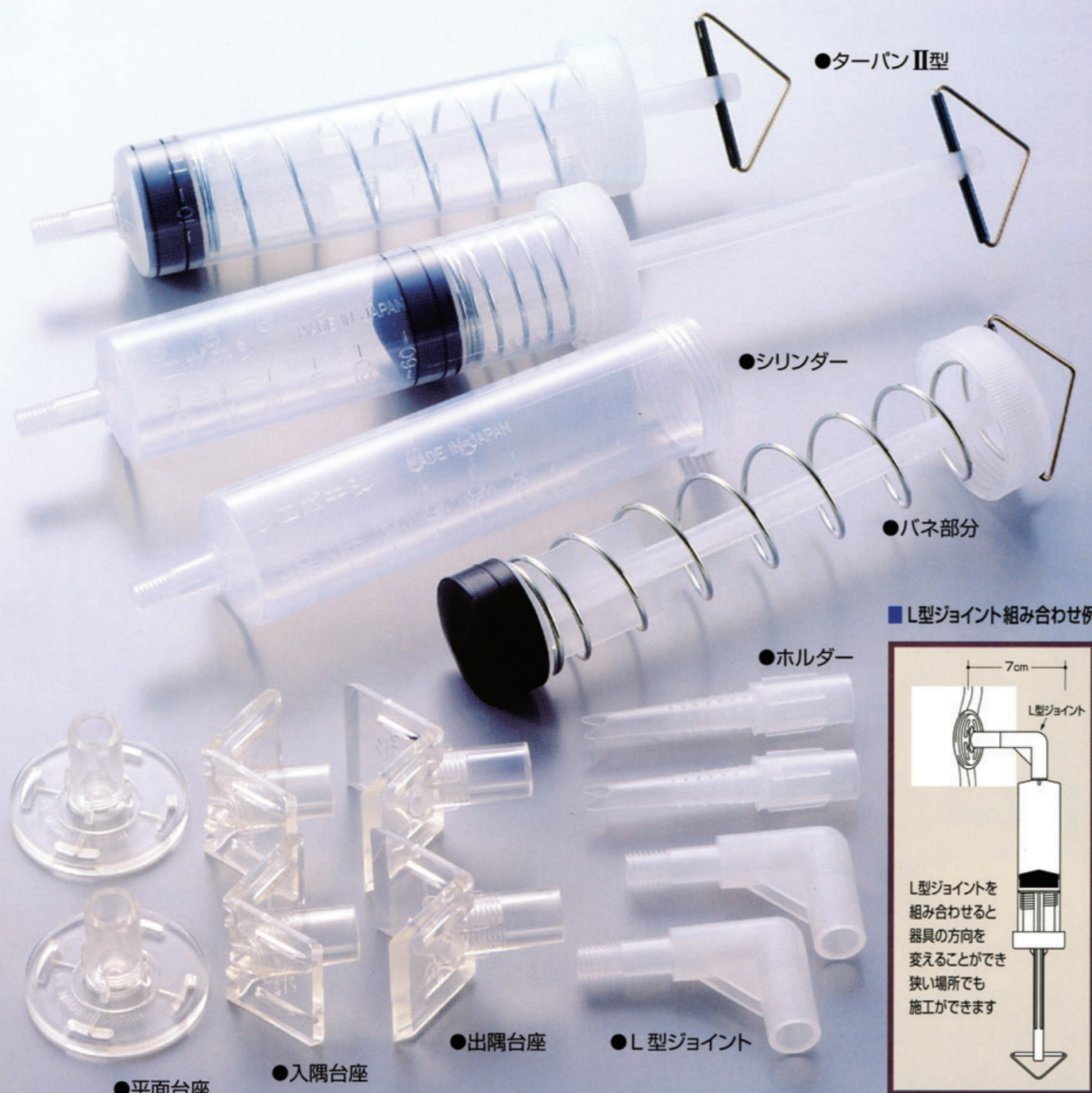


自動式低圧注入工法
(スプリング式)

ターバン II型



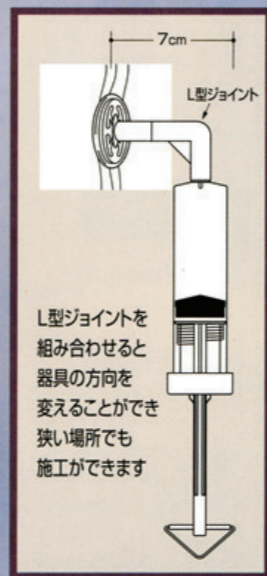
●ターバン II型

●シリンダー

●バネ部分

■L型ジョイント組み合わせ例

●ホルダー



●出隅台座

●L型ジョイント

●入隅台座

●平面台座

■総発売元

株式会社 ミクロカプセル
〒536-0005 大阪市城東区中央2丁目13-27
TEL (06) 6930-0396 FAX (06) 6931-0566

不許複製

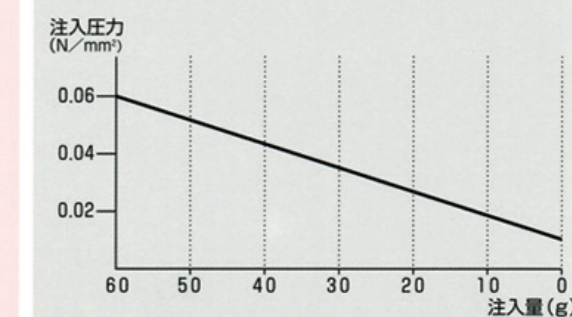
■お問い合わせは

ここに掲載しました資料内容は当社の試験・研究及び調査に基づいたもので現場状況によりかなり相違する場合があります。ご使用に際しては諸条件等を充分御試験・御確認下さるようお願い致します。

ターバン II型工法の特長

- バネ(スプリング)による低い圧力でゆるやかに注入し、ひびわれや剥がれを無理に増加させない建物に優しい工法です。
- シリンダーは透明度が高く注入状況が目で確認できます。
- L型ジョイント併用により狭い場所でも施工ができます。
- 低粘度エポキシ樹脂を使用することにより深部・末端にまで注入できます。
- コンクリートを一体化し、耐久性を確保するので補強効果が高まります。

容量と圧力の変化



- 養生時はターバン II型に注入剤が残った状態で硬化させることが基本です。
- ターバン II型容量は60g(55cc)です。

注入圧力

ターバン II型の最大注入圧力は
0.06N/mm²
です。

建築改修工事共通仕様書等によると自動式低圧注入工法の注入圧力は0.4N/mm²以下であることが定められています。ターバン II型工法はこれに適合しています。



注入圧力と注入性の関係

注入圧力が高くなると注入時間は速くなりますが充填性を考えると一概に高い圧力が良いとは言えません。

理由は実際のひびわれ内部は下図の様に複雑な形状を示しアクリル板の様に平滑では無いからです。

高圧力で注入するとひびわれに空隙を残して完全充填ができません。

したがって内部亀裂はそのまま残されており将来別の箇所への亀裂発生となる恐れがあります。

そこで注入精度を上げるには低粘度の注入剤を出るだけ低い圧力で長時間かけて注入するほうが良いと考えられます。

