

## PCタンク用エポキシ樹脂ライニング工法A工法

## 1. 工法の概要

本工法は、上水道施設用コンクリート水槽の防食および水質の維持を目的としたエポキシ樹脂ライニング工法である。

## 2. 工法の特長

- 1) 無溶剤型のため、密閉槽でも安全に施工できる。
- 2) 硬化膜厚 500 ミクロンを保証しているため、防食性に優れている。
- 3) 水質に悪影響を与えない塗膜でコンクリートを保護しているため、水質を維持できる。

## 3. 標準工程

施工は、①パテ処理、②下塗り、③上塗りの工程を経て行われる。各工程の概要を表-1に示す。

## 4. 材料の種類および品質規格

- (1) EPW-1(無溶剤型エポキシ樹脂パテ材、下塗り材)

パテ材、下塗り材に使用するエポキシ樹脂は、無溶剤型 2 液性エポキシ樹脂で、混合物中に反応に寄与するエポキシ樹脂とアミン硬化剤が計 40%以上含まれているものとする。

EPW-1の品質規格を表-2に示す。

- (2) EPW-2(無溶剤型カラーエポキシ樹脂中塗り・上塗り材)

無溶剤型中塗り・上塗り材に使用するエポキシ樹脂は、無溶剤型 2 液性カラーエポキシ樹脂で、混合物中に反応に寄与するエポキシ樹脂とアミン硬化剤

表-1

工程	材料	塗布量(kgf/m <sup>2</sup> )	塗布方法
パテ処理	無溶剤型エポキシ樹脂 (EPW-1)	0.3	ゴムベラ 金ゴテ等
下塗り	無溶剤型エポキシ樹脂 (EPW-1)	0.5	ゴムベラ 金ゴテ ハケ等
上塗り	無溶剤型カラーエポキシ樹脂 (EPW-2)	0.4 (1~2回塗り)	ゴムベラ スプレー ハケ等

表-2 EPW-1の品質規格

項目	規格値	試験方法
加熱残分	95%以上	JIS K 5400
接着強度	50kgf/cm <sup>2</sup> 以上(モルタル/モルタル)	JIS R 5201
	10kgf/cm <sup>2</sup> 以上(単軸引張) コンクリート破断であること	建研式接着試験器による
耐水性試験 (透水性試験)	透水量 1 cc以下 ふくれおよびはがれないこと	JIS A 6910
溶出試験	水質に悪影響を与えないこと	JWWA K 135の 溶出試験による

表-3 EPW-2の品質規格

項目	規格値	試験方法
加熱残分	95%以上	JIS K 5400
塗膜の外観	はけ目が著しくなく、流れ、割れ目のないこと	JIS K 5400
層間付着性試験 (下塗りおよび中塗りとの層間接着性)	切傷の交点にわずかなはがれがあっても正方形の一目一目にはがれがなく、欠損部の面積が正方形面積の 5%以内であること	JIS K 5400
耐水性試験 (透水性試験)	透水量 1 cc以下 ふくれおよびはがれないこと	JIS A 6910
溶出試験	水質に悪影響を与えないこと	JWWA K 135の 溶出試験による

が計 60%以上含まれているものとする。

EPW-2の品質規格を表-3に示す。

## 5. 用途

浄水場、配水池等の上水道施設のコンクリート水槽。

## 6. 備考

本工法の詳細は、全国上下水道工事業協会発行の「エポキシ樹脂ライニング工法施工要領書(案)」を参照されたい。

## 問合せ先

全国上下水道エポキシ工事業協会

〒103 東京都中央区日本橋 3-10-11

山田平安堂ビル

TEL 03-3273-7415