

施工手順

① 吹付面にあらかじめコンクリート釘と樹脂押板を用い、不織布を展張する。



② シートロールの端部を掴み、ウインチでシート展張装置上に蛇腹折りの状態で引き上げる。



③ シートの端部を引っ張り出し、1列目の固定用ヒレのセンター部を釘で固定する。



④ 引き込み装置でシートを下から引っ張り上げ、周方向に均等な弛みを保たせた状態で固定する。



⑤ 不織布上で、1列目と2列目の固定用ヒレの間に電磁誘導加熱固定ディスクを釘で固定する。



⑥ バルーンを膨らませ、シートを吹付面に押し付けた状態でシート架台を切羽側に移動し、2列目の固定用ヒレを引き出しコンクリート釘で固定する。



⑦ 展張装置が通過した後列のディスクと防水シートを電磁誘導加熱固定ディスクで固定する。



⑧ 既設の防水シートと拌み合せ溶着する。



NETIS登録番号：HK-220011-A

長尺スラックシートシステム

長尺防水シート蛇腹式展張システム

長尺スラックシートと専用台車の使用により、防水シート展張作業が自動化できます。固定は従来通りの釘打機作業となりますが、シート展張をしながらの作業ではなくなるため、大幅な作業効率と安全性の向上が図れます。また、工場加工された長尺シートの採用により品質面での向上も図れる技術です。



+SGシート

NETIS登録番号：KT-150067-VE

《メーカー》



大栄工機株式会社

<https://www.daieikouki.co.jp>

《取扱い代理店》



フジモリ産業株式会社

<http://www.fujimori.co.jp>

東京 〒141-0022 東京都新宿区西新宿1-23-7 (新宿ファーストウェスト10F)

大阪 〒541-0045 大阪市中央区道修町4-4-10 (KDX小林道修町ビル)

東北 〒980-6003 宮城県仙台市青葉区中央4丁目6-1 SS30 3F

九州 〒812-0039 福岡市博多区冷泉町10-23 (博多冷泉町ビル5F)

TEL:03-5339-8531 FAX:03-5908-0281

TEL:06-6228-3864 FAX:06-6228-3886

TEL:022-263-1591 FAX:022-223-0067

TEL:092-262-8521 FAX:092-262-6750

スラックシートシステム概要

あらかじめ吹付面に不織布を張り付け、その上に長尺防水シートをバルーンで密着させてトンネル軸方向に繰り出しながら展張し、固定します。

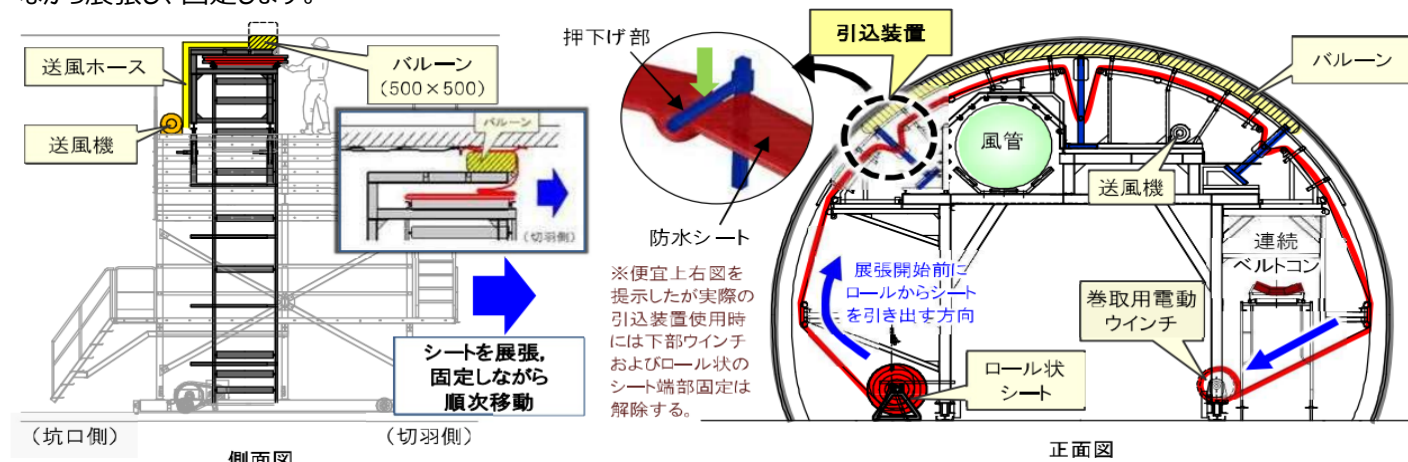


図-1 長尺防水シート自動展張システム

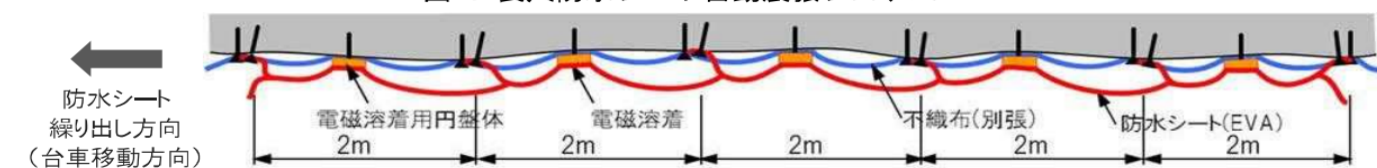
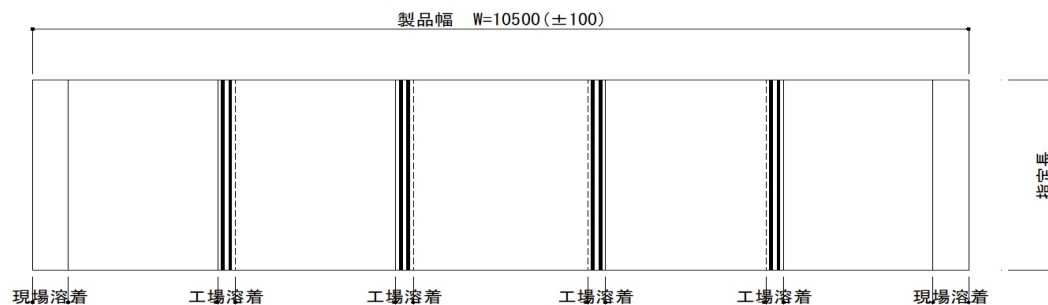


図-2 長尺防水シート固定方法（デフォルメ図；寸法は概略値）

製品特徴

●長尺防水シートの採用による防水品質の確保と作業時間短縮

製品幅10.5m(±0.1m)の長尺防水シートを採用することで、施工現場での溶着長が従来の5分の1となるため、作業時間が短縮します。また、製造工場での溶着品質の管理を実施しているため、現場施工で品質リスクが低減します。



●防水シート展張作業の自動化による省人化と作業時間短縮

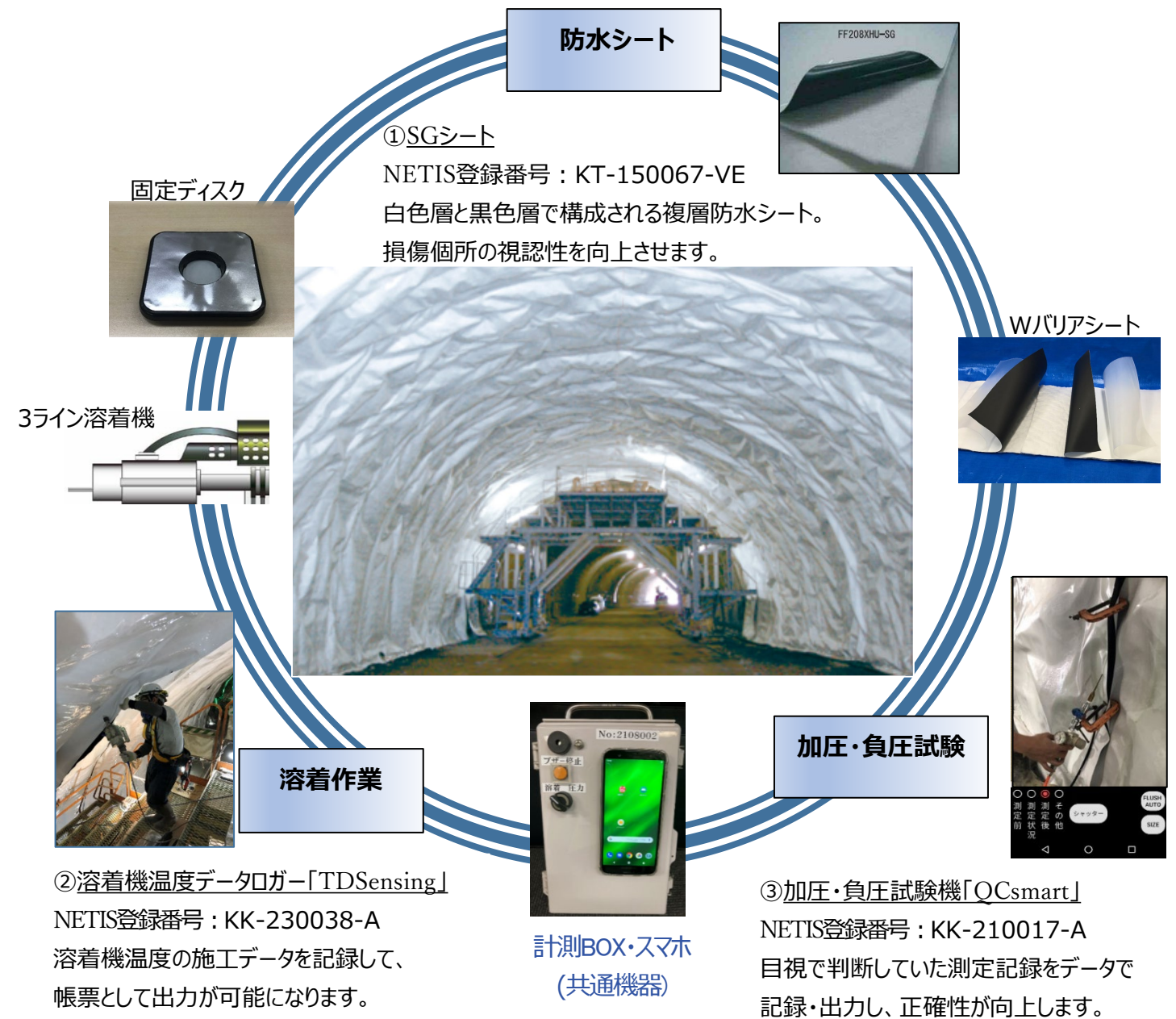
不織布別張り方式と電磁誘導加熱固定ディスクの採用で、より自由度の高い施工を可能とし、長尺スラックシートの採用効果と合わせて作業効率が2倍程度まで向上します。

●壁面の凸凹への防水シートの追従性向上による施工品質確保

特殊な引込装置で計画的に緩みを持たせることで適度な余裕を形成し、吹付コンクリート面の凸凹に追従した防水シートの張付けが可能になります。

スラックシート品質管理システム

スラックシートシステムには、従来のフジモリ産業のSGシートラインナップに加え、2つのICT機器を搭載しております。施工データの情報化が可能となり、より適切な品質管理を実現します。



防水シート製品規格

※製造場所により製品規格寸法は変更となる可能性があります。

製品名	厚み (mm)	製品幅 (mm)	製品重量 (kg/m ²)	構成
超広幅タイプ	0.8	10500(±100)	1.052以上	0.8mmEVA(白色層+黒色層) 5枚繋ぎ
二重溶着超広幅タイプ	0.8	10500(±100)	1.052以上	0.8mmEVA(白色層+黒色層) 5枚繋ぎ 溶着部EVA2枚重ね

製品名	厚み (mm)	製品幅 (mm)	製品重量 (kg/m ²)	構成
標準タイプ	3.0	2000	300以上	不織布(t=3.0mm)
高排水タイプ	3.0以上	2000	300以上	立体網状体付不織布(SPF-5)