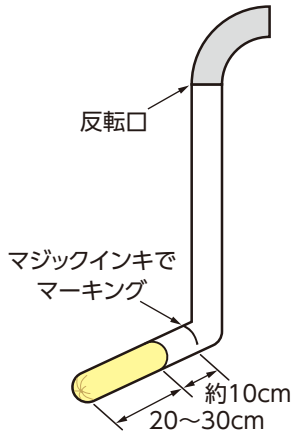


7 取付管ライニング … 塩ビ製点検ますからの施工実例

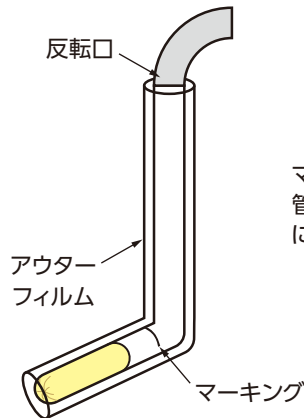
φ200 塩ビますからの施工

**施工
方法**

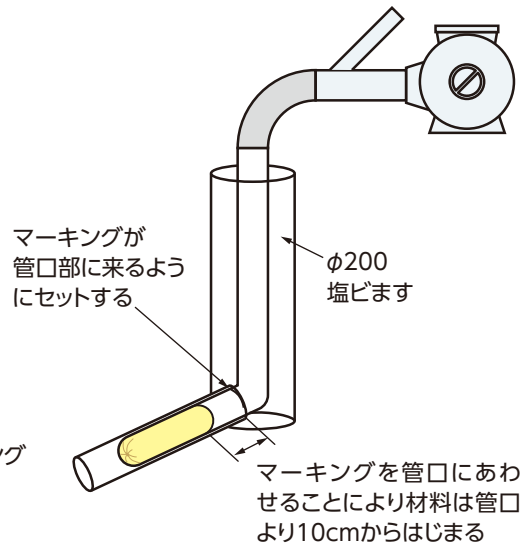
① 地上で材料を反転させ、30cm程度の材料の完全反転を確認したうえで、材料の反転開始の部分より10cmのところにマジックでマーキングを入れる。



② パンク防止用にアウターフィルムを反転材料に挿入する。



③ エアを抜いた状態で、材料を管内に挿入し、マーキングが管口に来るようにセットする。

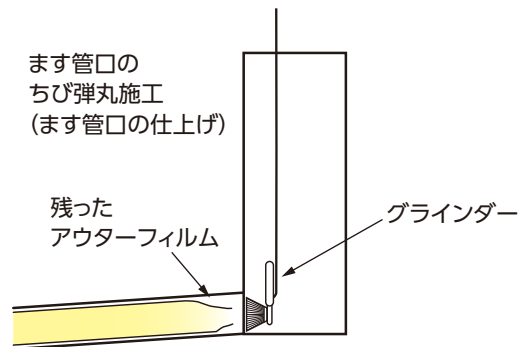


④ 材料反転を開始しますが、マーキングが管口よりずれていないことを確認しながらの作業を行なう。

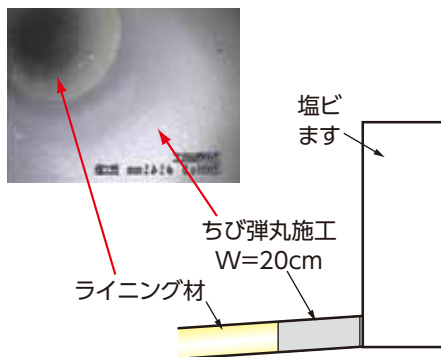
⑤ 本管部に突き出た材料はそのまま硬化させ、切削機にて切断作業を行なう。

⑥ 硬化作業終了後、クーリングの後にインナーフィルムを反転撤去する。

⑦ 材料端部からます側にかけてアウターフィルムが残るので、電気グラインダーに市販のワイヤーブラシ(ひねり型が良い)を取り付け、残ったアウターフィルムの除去を行なう。



取付管材料の端部が隠れるようにちび弾丸の施工(光硬化 or 熱硬化)を行なう。



塩ビ製底部有孔ますからの施工後

* なぜちび弾丸の施工が必要となるのか?

取付管ライニングの施工後、材料端部には、管体と材料間にアウターフィルムが存在し、その隙間に汚水等が入り込むために、端部処理が必要となってくる。

通常の取り付けライニングのます管口部はモルタル仕上げ等となるが、塩ビ製ますの場合、更生管の切断をすると、ますに傷が入り、管口仕上げも不可能なため、ちび弾丸の施工を行なうことによって、管口処理となる。