防食性について
（シートライニング工法 D種 適合品）

建設技術
審査証明

FRP内面補強工法（光硬化）/ FRP内面補強工法（熱硬化）

特　　色

●硫化水素等の影響により、腐食する可能性がある箇所。

●**本工法の材料全てに適用済**です。

●樹　脂：ビニルエステル系樹脂のため、耐食性に極めて優れております。
●補強材：耐酸性ガラス繊維を全面採用しております。

特に、ビニルエステル系樹脂を使用しているため、通常の防食工法・トップコート等の塗布をまったく必要とせず使用でき、
「硫黄侵入深さ 2μm以下、0.1%以下」
と極めて防食性の高いものです。

試験結果報告書

試験結果報告書

成形後の収縮性
確認試験報告書

FRP内面補強工法（光硬化）/ FRP内面補強工法（熱硬化）

目　　的

管更生工法で行われた試験方法と同一基準により管径φ250、φ600での成形後の収縮性を確認（硬化後から24時間、収縮率の計測）

試験報告書

建設技術審査証明・報告書
（参考資料）に添付

理　論　値

本工法材料における線膨張係数
　幅　400mm
　80℃ → 20℃
　0.48mm（0.12%）

試 験 結 果

計測器 鋼製JISメジャー
（精度 0.1mm 以下 π ケージ）

0.00% 理由としてガラス繊維織物（ロービングクロス）を使用しているため

FRP内面補強工法（熱硬化）

硬化完了

3時間後計測

24時間後計測

FRP内面補強工法（光硬化）

硬化完了

3時間後計測

24時間後計測