

# SGICP 工法（標準タイプ）

## 1. 工法概要

SGICP(Second Generation ICP)工法は、非開削で老朽化した下水道管きよの本管と取付管をライニング一体化する技術である。現場のニーズに合わせて、今まで使用している標準タイプの樹脂に加えて、施工時間を標準タイプより約1/3短縮できる速硬化タイプと施工時のスチレン臭気を抑えるためのノンスチレンタイプの含浸樹脂がある。ここでは標準タイプについて説明するものである。

挿入方法は、タワー方式と反転機方式による反転工法および引込方式による形成工法でライニング材を挿入する。タワー方式は、既設マンホールの上部にタワーを組み、水頭圧を利用してライニング材を反転挿入させる。反転機方式は、事前にライニング材をNAGA反転機に収納し、エアー圧でライニング材を既設マンホールから反転挿入する。引込方式は、既設管内にライニング材をウインチ等で引込む方法である。ライニング材挿入後、エアーで拡径させたライニング材を温水シャワー方式にて温水を循環させることにより硬化させる。

取付管施工は、本管と取付管の施工順序によって変わる。ビフォーライニングは、本管更生前に、ツバ付き取付管ライニングを行う、一方でアフターライニングは本管更生後に取付管ライニングを行う。取付管施工時に、ツバ付き取付管ライニング材を管内作業用ロボットで本管内の取付管口に移動させ、水圧または空気圧でライニング材を取付管内に反転した後に、エアーにより加圧し温水にて硬化させる。

## 2. 適用範囲

| 項目       | 適用範囲                                                                         | 備考       |
|----------|------------------------------------------------------------------------------|----------|
| 管種       | 鉄筋コンクリート管, 陶管, 鋼管, 鋳鉄管                                                       |          |
| 管径       | 反転工法:<br>取付管 呼び径 100~200mm<br>本管 呼び径 200~2100mm<br>形成工法:<br>本管 呼び径 200~800mm | 規格外管径対応可 |
| 段差       | 段差・横ズレ 30mmまで可                                                               |          |
| 曲がり      | 屈曲角 10° まで可                                                                  |          |
| 継手隙間     | 120mmまで可                                                                     |          |
| 浸入水      | 水圧 0.05MPa, 流量 2ℓ /分まで可                                                      |          |
| 滞留水      | 50mm (反転工法)<br>70mm (形成工法)                                                   |          |
| 建設技術審査証明 | 取得年度・・・・・・1994年3月<br>更新年度・・・・・・2019年3月                                       | 取付管も同時取得 |

注:建設技術審査証明以外の適用範囲および最新データ等については、工法協会、メーカーの仕様を確認する。

### 3. 使用材料の物性

|         |                              |                |
|---------|------------------------------|----------------|
| 名 称     | SGICP 標準更生管                  |                |
| 材 料 構 成 | 不飽和ポリエステル樹脂，ポリエステル不織布        |                |
| 基 本 物 性 |                              |                |
| 項 目     | 性 能                          | 備 考            |
| 扁平強さ    | φ 600mm 以下 合格                | JSWAS K-1      |
| 外圧強さ    | φ 700mm 以上 合格                | JSWAS K-2      |
| 短期曲げ強さ  | 40 N/mm <sup>2</sup> 以上※-1   | JIS K7171      |
| 短期曲げ弾性率 | 2450 N/mm <sup>2</sup> 以上※-1 | JIS K7171      |
| 長期曲げ弾性率 | 2000 N/mm <sup>2</sup> 以上※-1 | JIS K7116      |
| 短期引張強さ  | 21 N/mm <sup>2</sup> 以上※-2   | JIS K7161      |
| 短期引張弾性率 | 2500 N/mm <sup>2</sup> 以上※-2 | JIS K7161      |
| 短期圧縮強さ  | 50 N/mm <sup>2</sup> 以上※-2   | JIS K7181      |
| 短期圧縮弾性率 | 2000 N/mm <sup>2</sup> 以上※-2 | JIS K7181      |
| 耐摩耗性    | 塩ビ管と同等以上                     | JIS K7204      |
| 耐薬品性    | 合 格                          | JSWAS K-2      |
| 水密性     | 合 格                          | JSWAS K-2      |
| 成形後収縮性  | 成形後 3 時間以内に収縮がなく安定する         | 軸方向長と周方向長を計測確認 |
| 耐劣化性    | 50 年後の曲げ強度の推計値が設計値を上回る       | JIS K7116      |

※-1：試験片が平板の場合の短期保証値

※-2：試験片が平板で且つ管軸方向から採取した場合の短期保証値(耐震検討に用いる)

### 4. 施工前現場実測

各工法とも共通。(P-〇〇参照)

### 5. 施工前管きよ内調査

各工法とも共通。(P-〇〇参照)

### 6. 事前処理工

施工前管きよ内調査工の結果に基づき，必要に応じて事前処理工を行う。

施工に支障を来たす要因の内容に基づいて処理方法を決定し，作業を行う。

#### 《前処理工 実施内容および留意点》

- ① 高圧洗浄によるモルタル等の除去  
完全に除去が出来るよう、TVカメラ等で監視しながら作業を行う。
- ② 管内ロボットを用いて、モルタル、取付管突出、木根等の除去を、TVカメラで監視しながら行う。(既設管呼び径 800mm未満)
- ③ 多量の浸入水の仮止水  
更生材に悪影響をもたらすような多量の浸入水がある場合は、仮止水を行う。  
方法については、パッカー注入、部分補修等による止水の方法を検討し、当該現場に最も適した方法で行う。
- ④ マンホール内の事前処理  
マンホール内に障害物等が有り、施工治具等が設置できない場合は、除去して施工治具等が正しく設置できるように努める。

### 7. 施工前管きよ内洗浄工

各工法とも共通。(P-〇〇参照)

### 8. ライニング材の挿入工

#### 《反転工法》

空気圧および水圧を用いて、ライニング材の反転挿入を行う。

反転挿入は適正な反転速度で行い、マンホール口環や管口等で更生材にダメージを与えないように充分留意する。

#### 《反転挿入工 実施内容および留意点》

- ① 管径毎の標準総反転圧力  
更生材の寸法（呼び厚・管径）、現場状況に合わせて圧力を算出する。  
標準反転圧力（例）・・・0.06MPa～0.09MPa
- ② ライニング材反転速度  
ライニング材の反転速度は、5m/min以下で行う。
- ③ 反転は一定の圧力で行い急激な加圧減圧は避ける。
- ④ 反転挿入時ライニング材温度を5℃～25℃に保つ。
- ⑤ 反転挿入時マンホール口環、管口にライニング材保護のための接触しそうな箇所に養生を施す。
- ⑥ ライニング材露出部分は、ライニング材が膨らみ過ぎないように管口補強材を被せる。
- ⑦ ライニング材の取り扱い時には傷付けないよう充分に注意する。

#### 《形成工法》

既設管内にワイヤロープ等を通線し、ウインチでライニング材を引込む。

引込みは適正な引込み速度で行い、マンホール口環や管口等でライニング材にダメージを与えないように充分留意する。

## 《引込挿入工 実施内容および留意点》

### ① ライニング材引込み速度

ライニング材の引込み速度は、5m/min以下で行う。

### ② 引込みは一定の速度で行い、急発進は避ける。

### ③ スタートシートを設置

ライニング材の傷防止およびけん引摩擦抵抗を軽減するため、ライニング材を引込む前にスタートシートを設置する。

### ④ 引込み挿入時、ライニング材温度を5℃～25℃に保つ。

### ⑤ ライニング材露出部分は、ライニング材が膨らみ過ぎないように管口補強材を被せる。

### ⑥ ライニング材の取り扱い時には傷付けないよう十分に注意する。

## 9. 硬化工

ライニング材の硬化養生は、加熱時および冷却時の更生管内圧力管理、更生管表面温度管理等で行う。

### 管径毎の標準硬化圧力

硬化時は測定圧力が下記の値を超えないように注意する。

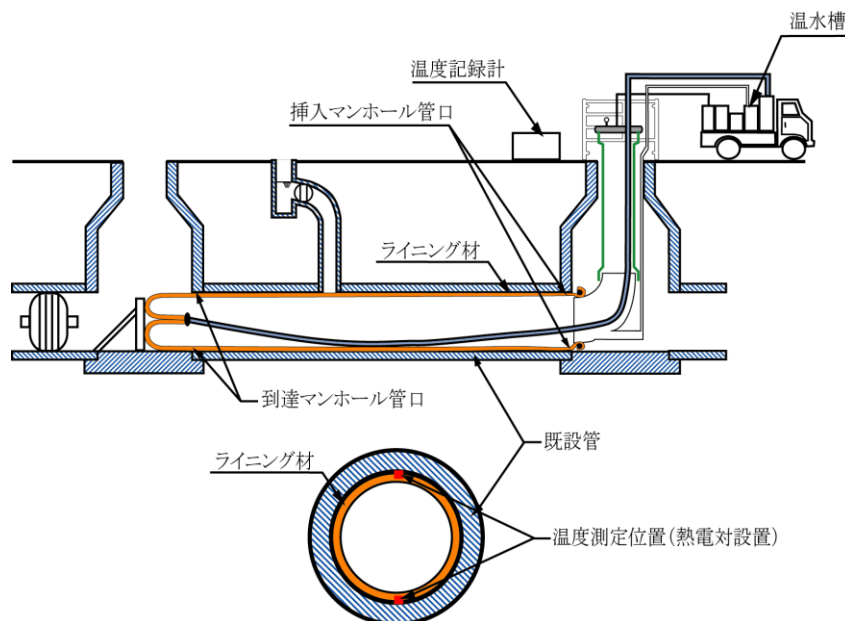
標準硬化圧力 0.048MPa～0.121MPa

### 標準硬化温度管理

更生管厚毎に決められた加熱循環温水の温度と硬化時間に注意する。

測定位置 [挿入マンホール管口上下, 到達マンホール管口上下, 外気温, 温水槽]

計測箇所数 [6箇所]



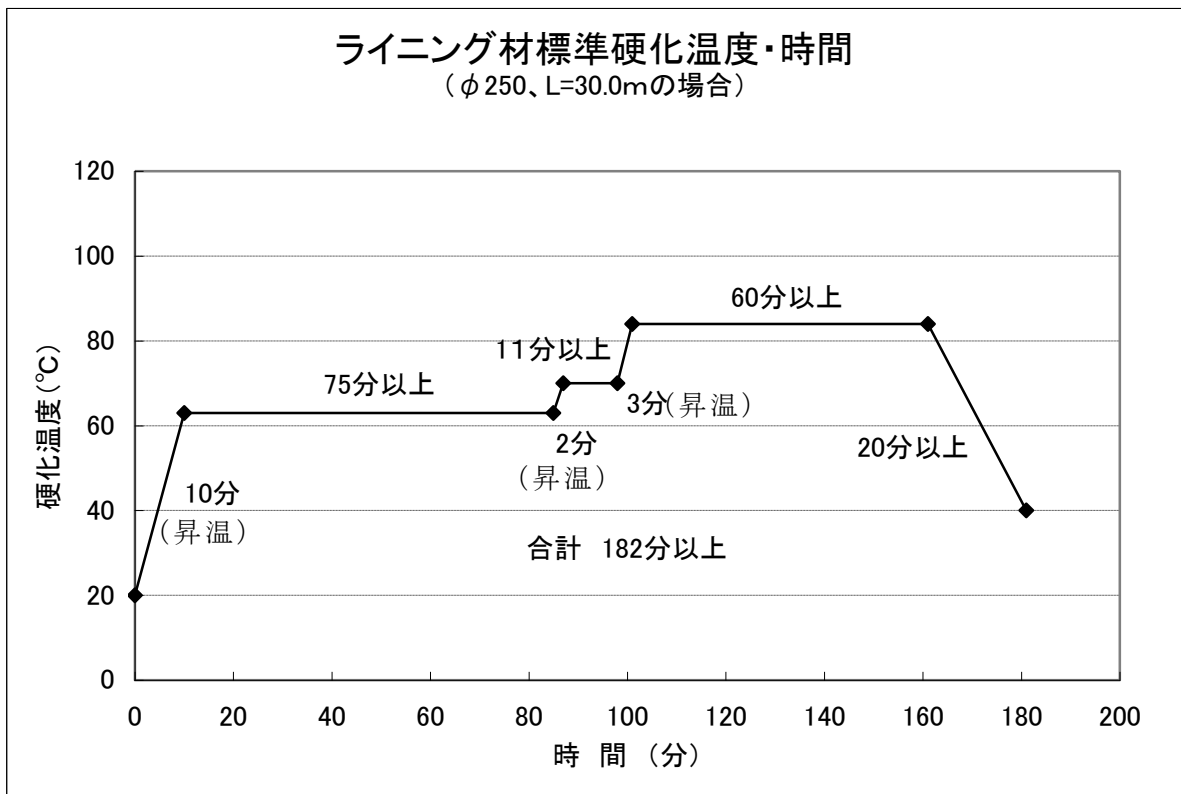
標準硬化温度と硬化時間

| 更生管厚 (mm) | 硬化圧力 (MPa)                                 | 一次硬化工        |        | 二次硬化工        |       | 三次硬化工 |              | ポンプ循環運転時間 (分) |       |
|-----------|--------------------------------------------|--------------|--------|--------------|-------|-------|--------------|---------------|-------|
|           |                                            | 温度           | 時間(分)  | 温度           | 時間(分) | 温度    | 時間(分)        |               |       |
| 6.0       | 0.048<br>~0.121<br><br>硬化圧力は現場状況で±20%以内で調整 | 63°C<br>±3°C | 70 以上  | 70°C<br>±3°C | 83°C  | 55 以上 | —            | —             | 15 以上 |
| 7.5       |                                            |              | 75 以上  |              | 11 以上 | 60 以上 | 84°C<br>±3°C | 20 以上         |       |
| 9.0       |                                            |              | 80 以上  |              | 12 以上 | 60 以上 |              |               |       |
| 10.5      |                                            |              | 90 以上  |              | 13 以上 | 61 以上 |              |               |       |
| 12.0      |                                            |              | 100 以上 |              | 14 以上 | 62 以上 |              |               |       |
| 13.5      |                                            |              | 110 以上 |              | 15 以上 | 63 以上 |              |               |       |
| 15.0      |                                            |              | 120 以上 |              | 16 以上 | 64 以上 |              |               |       |
| 16.5      |                                            |              | 130 以上 |              | 17 以上 | 65 以上 |              |               |       |
| 18.0      |                                            |              | 140 以上 |              | 18 以上 | 66 以上 |              |               |       |
| 19.5      |                                            |              | 150 以上 |              | 19 以上 | 67 以上 |              |               |       |

注 上記の時間は、わずかな浸入水がある場合や仮止水処理した場合の標準的な時間であり、多くの浸入水がある場合や滞水がある場合は、事前に工法協会・メーカー仕様を確認する。

《硬化工（熱硬化） 実施内容および留意点》

- ① 硬化開始から冷却終了までの循環戻り水・管表面温度・気温を連続的に測定し、チャート紙に記録する。
- ② 硬化開始から冷却終了までの圧力を随時計測し、チャート紙に記録する。



## 10. 物性試験用テストピース採取

更生管の物性試験を行うためのテストピースの採取を行う。

テストピースはマンホールに突き出した部分から採取する。採取が困難な場合は施工に用いたライニング材と同一ロットから切り出した平板状供試体とする。

- (1) 試験項目 : 共通項目参照。
- (2) 試験片の採取 : 共通項目参照。
- (3) 留意事項 : 共通項目参照。

### 《マンホール管口から試験片を採取する場合の採取方法と留意点》

#### ①採取方法

- ・マンホール管口から突き出た部分から図のように試験片を採取する。
- ・JIS K7171-1994 に規定する寸法に機械加工を行う。



マンホール管口部からの採取

#### ②留意点

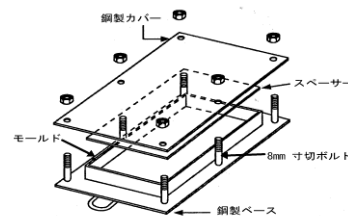
- ・管口から突出させる更生管は直線部分を長く取れるよう、予めできるだけ長めに突出するよう調整する。

### 《平板状供試体を別途作製して採取する場合の採取方法と留意点》

マンホール管口から採取出来ない場合は、別途平板状供試体を作製して試験片の採取を行う。

#### ①採取方法

- ・平板状供試体を下図(参考図)の治具にセットする。
- ・施工と同一条件とするため、施工時の温水槽内に設置する。



#### ②留意点

- ・試験片は施工に用いた更生材と同一ロットの材料とする。
- ・管軸方向と円周方向が分かるように採取する。

## 11. 出来形管理

共通項目参照