

オールライナー工法

1. 工法概要

オールライナー工法は、工場で含浸された更生材（不織布に熱硬化性樹脂を含浸させたもの）を既設人孔より本管内に引き入れた後、更生材に水圧または空気圧をかけ拡張し、温水または蒸気を循環させ樹脂を硬化形成させることによって、既設管きょ内に新しい下水道管きょを形成する工法である。

更生材は、主要含浸樹脂に不飽和ポリエステル樹脂を使用した「標準ライナー」と、施工現場における臭気対策のため主要含浸樹脂に低スチレンビニルエステル樹脂を使用した「低スチレンライナー」とがある。

2. 適用範囲

項 目	適 用 範 囲		備 考
	標準ライナー	低スチレンライナー	
管 種	鉄筋コンクリート管，陶管		
管 径	呼び径 150mm ～ 1,500mm		規格外管径も対応可
浸 入 水	水圧 0.07MPa, 流量 3.8ℓ/min 以下の浸入水（温水硬化） 水圧 0.05MPa, 流量 2.0ℓ/min 以下の浸入水（蒸気硬化）	水圧 0.05MPa, 流量 2.0ℓ/min 以下の浸入水（温水硬化） 水圧 0.05MPa, 流量 2.0ℓ/min 以下の浸入水（蒸気硬化）	
滞 留 水	100mm 以下の部分的滞留水		
屈 曲	屈曲角 10° 以下の継手部		
段 差	段差 30mm 以下の継手部		
隙 間	隙間 100mm 以下の継手部		
建設技術審査証明	取得年度……1995 年 3 月 更新年度……2014 年 3 月		

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	オールライナー		
材 料 構 成			
項 目	標準ライナー	低スチレンライナー	備 考
硬化性樹脂	不飽和ポリエステル樹脂 ノンスチレンビニルエステル樹脂	低スチレンビニルエステル樹脂 ノンスチレンビニルエステル樹脂	
樹脂含浸用基材	ポリエステルフェルト	ポリエステルフェルト	
内面フィルム	不透過性フィルム	不透過性フィルム	硬化後一体化
外面フィルム	不透過性フィルム	不透過性フィルム	硬化後一体化
基 本 物 性			
項 目	性 能		備 考
短期曲げ強度	40N/mm ² ※-1		JIS K 7171
短期曲げ弾性係数	3,500N/mm ² ※-1		JIS K 7171
長期曲げ弾性係数	2,700N/mm ²		JIS K 7116
耐薬品性	合 格 (JSWAS K-2)	合 格 (JSWAS K-16)	
耐摩耗性	新管と同等以上		JIS K 7204
水密性	合 格		JSWAS K-2
耐劣化性	合 格		JIS K 7116 に準拠
成形後収縮性	成形後 2.5 時間以内に収縮が収まり安定する		軸方向長と周方向長を計測確認
短期引張強度	20N/mm ² ※-2		JIS K 7161
短期引張弾性係数	3,500N/mm ² ※-2		JIS K 7161
短期圧縮強度	90N/mm ² ※-2		JIS K 7181
短期圧縮弾性係数	3,500N/mm ² ※-2		JIS K 7181

※-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(耐震計算に用いる)

4. 施工前現場実測

共通項目参照。

5. 施工前管きょ内調査

共通項目参照。

6. 事前処理工

施工前管きょ内調査の結果に基づき、必要に応じて事前処理を行う。
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。

《事前処理工 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

TV カメラ等で確認しながら、高圧洗浄によりモルタル等を完全に除去する。

② 取付管突出や木根等の除去

取付管突出や木根等は、TV カメラ等で確認しながら管内ロボットを用いて除去する。(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、パッカー注入や部分補修等による止水方法を検討し、当該現場に最も適した方法で行う。

④ 管きょ内に人が入っての事前処理作業 (既設管呼び径 800mm 以上)

管きょ内に人が入ってモルタル除去等の作業を行う場合は、必ず強制換気などの安全対策を行うとともに、流下する下水の水量、流速等に十分注意して作業を行う。また、使用する機器は感電の恐れのない圧縮空気や高圧水を用いるものを使用するようにする。

⑤ マンホール内の事前処理

マンホール内に障害物があり施工器具等が設置できない場合は、障害物を除去して施工器具等が正しく設置できるようにする。

7. 施工前管きょ内洗浄工

共通項目参照。

8. 更生材料の挿入工

《引込工》

管きょ内にワイヤーロープ等を通線し、電動ウインチを使用して更生材の引き込みを行う。
引き込みは適正な速度で行い、マンホール口環や管口等で更生材を傷付けないように十分留意する。

《引込工 実施内容および留意点》

①引込速度

更生材の引き込みは最大引込速度以下で行い、引込速度をデータシートに記入する。

最大引込速度：4m/min

②更生材のねじれ防止

管きょ内で更生材がねじれないよう、スイベル等を使用して対策を施す。

③引込荷重の軽減

大口径・長尺ホースなど重量のあるものについては、スリップシートや潤滑剤等を用いて引込荷重を軽減する。また、管きょ内に水を張ることで摩擦抵抗を減らすとともに、浮力を利用して引き込む方法もある。

④更生材の傷付け防止

マンホール口環や管口等で更生材に傷が付きそうな場合は、保護のための養生を施す。

9. 硬化工

引込終了後、更生材端部に拡張治具を取り付け、水圧（温水硬化）または空気圧（蒸気硬化）にて更生材を拡張する。

拡張後、ボイラーを使用して温水または蒸気を加熱循環し、更生材を硬化させる。

硬化作業中は、更生材の管内圧力および硬化温度、硬化時間、冷却養生時間等を管理する。

《拡張工 実施内容および留意点》

①拡張方法

i) 圧力を管理圧力下限に設定する。

ii) 既設管に更生材がフィットするまで、ゆっくりと段階的に昇圧する。

ただし、管理圧力上限より圧力を上げないこと。

なお、この時の熱媒体の送り温度は温水 40℃、蒸気 60℃未満とする。

iii) 更生材のフィット状態を確認したら、その圧力を施工管理圧力として硬化工終了まで維持する。

②標準拡張圧力

φ 150mm～φ 700mm	管理圧力下限	0.027MPa～0.116MPa
	管理圧力上限	0.044MPa～0.183MPa
φ 800mm～φ 1,500mm	管理圧力下限	0.019MPa～0.055MPa
	管理圧力上限	0.031MPa～0.080MPa

管理値は、更生材の呼び径や呼び厚さにより異なるため、メーカーに確認すること。

③圧力測定および記録

圧力ゲージにて管内圧力を測定し、データシートに記録する。（温水硬化）

圧力センサーにて管内圧力を測定し、硬化工終了までチャート紙に記録する。（蒸気硬化）

④更生材のバースト防止

拡張圧力によって更生材がバーストしないように、更生材の余長部や中間人孔がある区間で

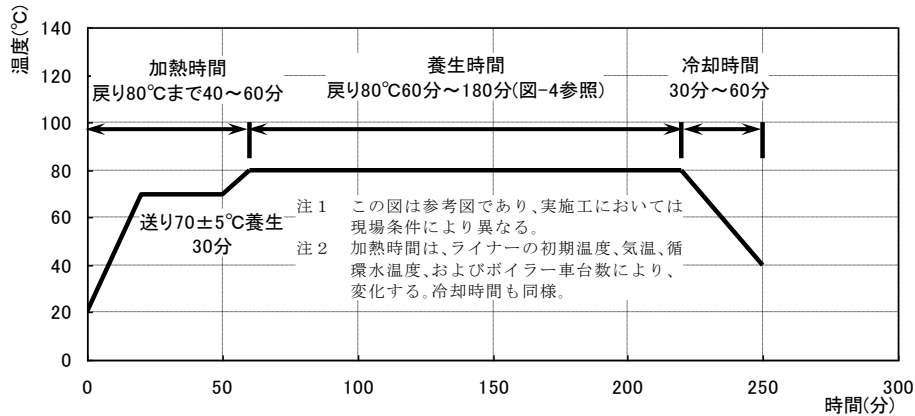
はプロテクトホースを被せて保護する。

また、拡張中に急激な圧力上昇、圧力減衰がないよう十分に注意する。

《硬化工 実施内容および留意点》

①硬化方法（温水硬化）

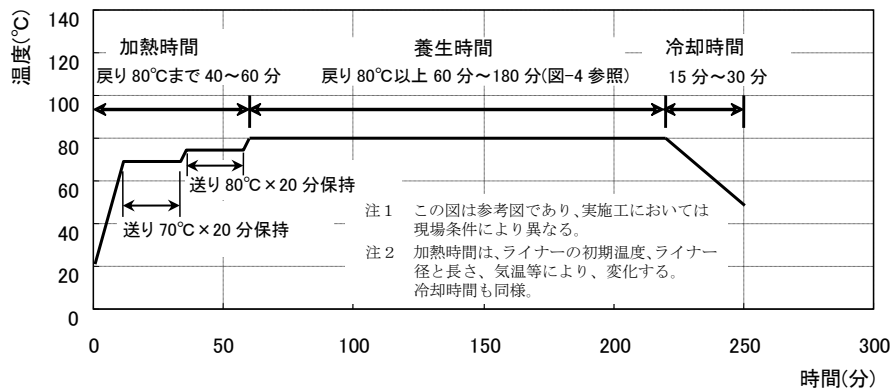
- i) 温水の送り温度を 70℃まで徐々に昇温し、70℃±5℃で 30 分間保持する。
- ii) 昇温を再開し、戻り温度が 80℃に達したら、規定の養生時間 80℃を維持する。
- iii) 外部の冷水を加え、戻り温度が 40℃未満になるまで冷却する。



図－1 標準加熱サイクル（温水硬化）

②硬化方法（蒸気硬化）

- i) 蒸気の送り温度を 70℃まで徐々に昇温し、70℃±5℃で 20 分間保持する。
- ii) 蒸気の送り温度を 80℃までさらに昇温し、80℃±5℃で 20 分間保持する。
- iii) 昇温を再開し、戻り温度が 80℃に達したら、80℃以上で規定時間養生する。
ただし、更生材の過熱を防止するため、硬化発熱の収束または養生工移行後 40 分が経過するまでは、送り温度を 100℃以上に上げたり、空気流量を下げたりしないこと。
更生材の硬化発熱収束後は、蒸気のみ供給に切り換え、出来る限り温度を高くすることにより、浸入水、たるみ等による硬化不良の対策となる。
- iv) 蒸気を止め圧縮空気のみを送り、戻り温度が 50℃未満になるまで冷却する。

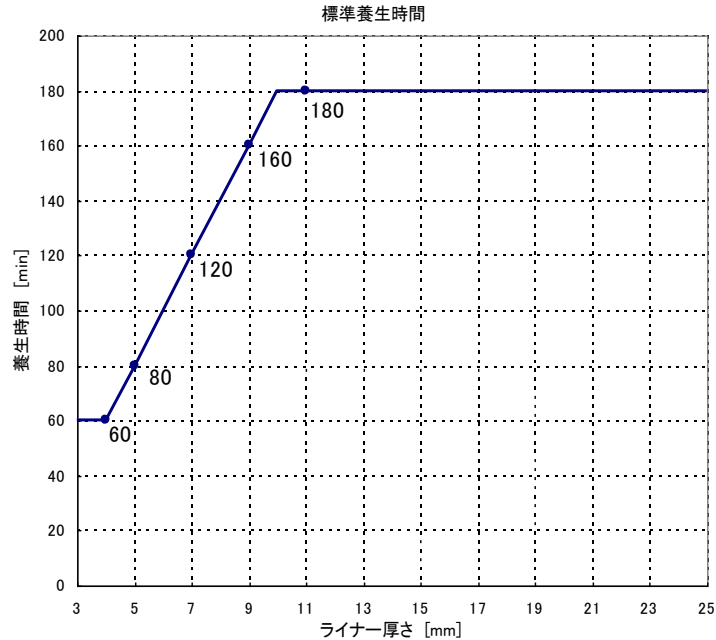


図－2 標準加熱サイクル（蒸気硬化）

③標準養生時間

4.0mm 以下 60 分，以降 1mm 増すごとに 20 分長くし，10.0mm 以上は 180 分で一定とする。

既設管に浸入水やたるみがない場合の標準養生時間を図－3 に示す。



図－3 標準養生時間

④温度測定および記録

加熱開始から冷却完了まで温度と時間を連続的に測定し，チャート紙に記録する。

標準測定箇所

- 温水または蒸気の送り温度（必須）
- 温水または蒸気の戻り温度（必須）
- 発進側管口底部（必須）
- その他硬化条件が厳しいと考えられる箇所（任意）

⑤エア抜き・ドレン抜き

更生管を均一に加熱するために，管内のエア抜きを行う。（温水硬化）

下流側やたるみ箇所の温度低下を防ぐために，ドレン排出チューブを挿入し，ドレン抜きを行う。（蒸気硬化）

10. 性能確認試験用テストピース採取

更生管の性能確認試験を行うためのテストピースを採取する。
テストピースは施工に用いた更生材と同一ロットの材料とする。

《性能試験用テストピース採取 実施内容および留意点》

①硬化方法

- i) 未硬化材料をテストピース採取用治具に入れ、固定する。
- ii) 採取用治具を発進側治具と戻りバルブの途中に接続し、施工スパンと同条件で加熱硬化させる。

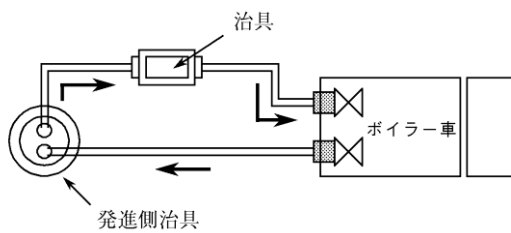


図-4 テストピース採取用治具取付け平面図

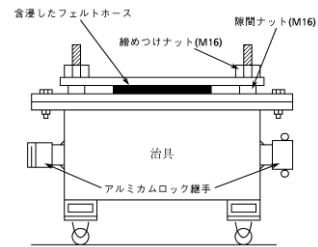


図-5 テストピース採取用治具

11. 出来形管理

共通項目参照。