

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……2023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 ※-1	40 MPa ※-2		JIS K 7171
短期曲げ弾性係数	3,500 MPa ※-2		JIS K 7171
長期曲げ弾性係数	2,700 MPa		JIS K 7116
耐薬品性	合 格 (JSWAS K-2)	合 格 (JSWAS K-16)	
耐摩耗性	硬質塩化ビニル管と同等程度		JIS K 7204
水密性	0.1MPa の外水圧および内水圧に耐える水密性を有する		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	20 MPa ※-2		JIS K 7161
短期引張弾性係数	3,500 MPa ※-2		JIS K 7161
短期圧縮強度	90 MPa ※-2		JIS K 7181
短期圧縮弾性係数	3,500 MPa ※-2		JIS K 7181

※-1：最大荷重時の曲げ応力度

※-2：試験片を管軸方向の平板または更生管から採取した場合の短期保証値

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。

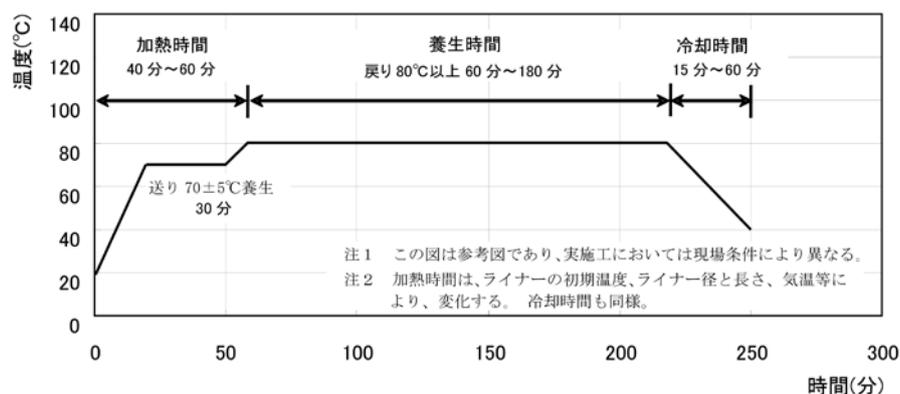
《硬化工 実施内容および留意点》

①硬化方法（温水硬化）

- i) 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。

ただし、冷却時間は最低でも以下の値とする。

呼び厚さ 6.0mm 以下	: 15 分以上
呼び厚さ 7.0mm～11.5mm	: 30 分以上
呼び厚さ 13.0mm 以上	: 60 分以上



図－1 標準加熱サイクル（温水硬化）

②硬化方法（蒸気硬化）

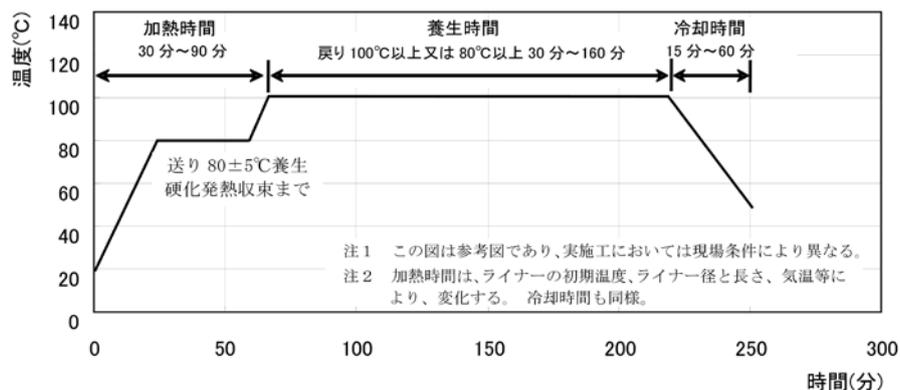
- i) 送り温度を 80℃まで徐々に昇温し、80℃±5℃で硬化発熱が収束するまで保持する。
硬化発熱は、最も硬化が遅い蒸気排出側の既設管と更生材の界面温度で確認する。
なお、硬化発熱が確認できない場合は、80℃保持開始から以下の時間が経過したら硬化発熱は収束したものと判断する。

呼び厚さ 7.0mm 未満	: 60 分
呼び厚さ 7.0mm 以上	: 90 分

- ii) 昇温を再開し、戻り温度が 100℃または 80℃に達したら、規定時間養生する。
- iii) 蒸気を止めて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。

ただし、冷却時間は最低でも以下の値とする。

呼び厚さ 6.0mm 以下	: 15 分以上
呼び厚さ 7.0mm～11.5mm	: 30 分以上
呼び厚さ 13.0mm 以上	: 60 分以上



図－2 標準加熱サイクル（蒸気硬化）

③標準養生時間

温水硬化の場合の標準養生時間を図-3に示す。

ただし、浸入水がある場合は程度に応じて余分に加熱する。

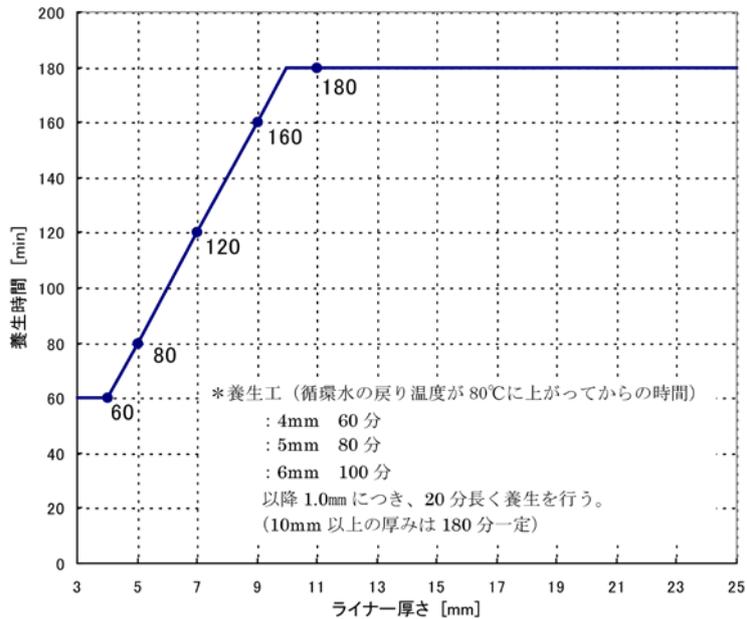


図-3 標準養生時間<戻り温度 80℃以上>（温水硬化）

蒸気硬化の場合の、戻り温度 100℃以上での標準養生時間を図-4に示す。

蒸気硬化の場合の、戻り温度 80℃以上での標準養生時間を図-5に示す。

ただし、浸入水がある場合は硬化不良を防止するため、以下の処置を行う。

ランク a 程度の浸入水がある場合は、事前に止水してから標準養生時間で施工する。

ランク b 程度の浸入水がある場合は、標準養生時間から 20 分長く養生する。

ランク c 程度の浸入水がある場合は、標準養生時間で施工する。

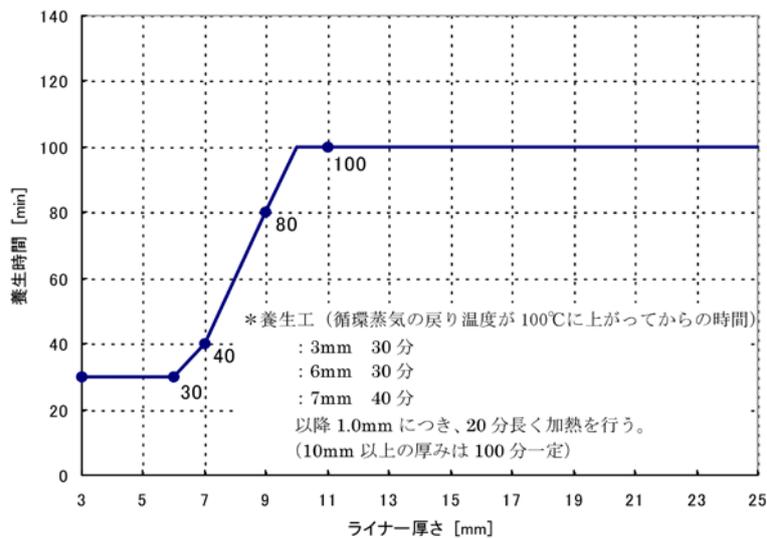


図-4 標準養生時間<戻り温度 100℃以上>（蒸気硬化）

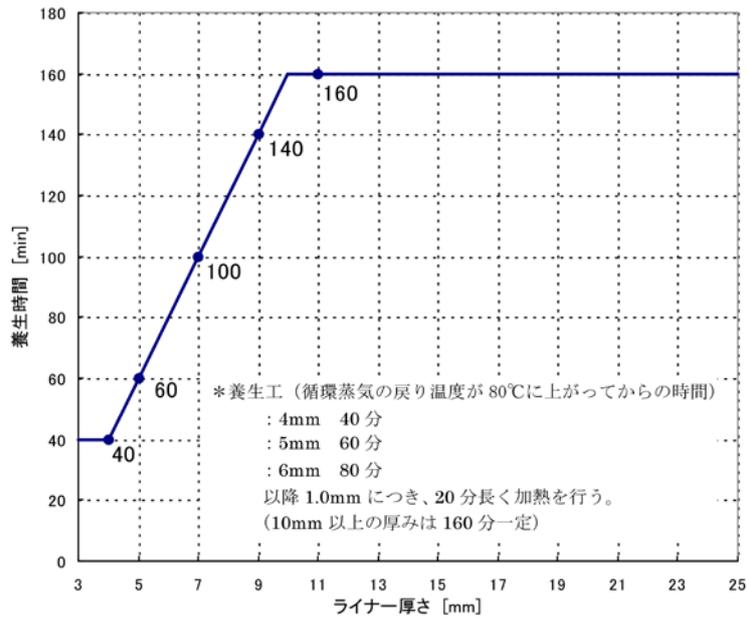


図-5 標準養生時間<戻り温度 80℃以上> (蒸気硬化)

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

送り温度 : 送りバルブ～拡径治具の間 (温水硬化)
 ミキシング～拡径治具の間 (蒸気硬化)

戻り温度 : 拡径治具～戻りバルブの間

発進側管口上部※ : 更生材と既設管の界面

上流側管口上部 : 更生材と既設管の界面 (温水硬化)

下流側管口底部 : 更生材と既設管の界面 (蒸気硬化)

※到達側から温水や蒸気を排出する場合は、発進側管口上部の代わりに到達側管口上部を測定する。

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、施工後の管口から採取した管体状テストピースか、施工に用いた更生材と同一ロットの材料で作製した平板状テストピースとする。

《性能試験用テストピース採取 実施内容および留意点》

①管体状テストピース採取方法

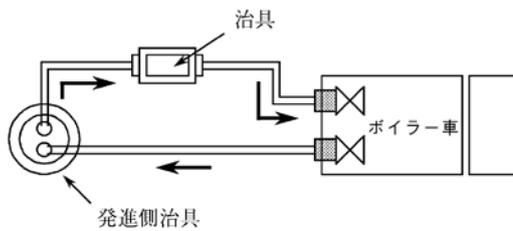
- i) 更生材の引込挿入後に、更生材が管口から突き出た部分に管体状テストピース採取用治具をセットする。
- ii) 施工完了後、採取用治具を取り外し、テストピースを切り出す。



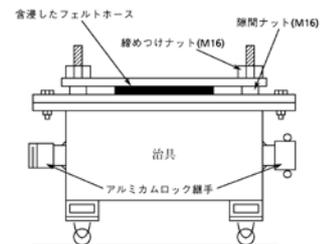
図－6 管体状テストピース採取用治具

②平板状テストピース採取方法

- i) 平板状テストピース採取用治具を拡張治具と戻りバルブの間に接続する。
- ii) 未硬化材料を採取用治具にセットし、施工スパンと同条件で加熱硬化させる。



図－7 テストピース採取用治具取付平面図



図－8 平板状テストピース採取用治具

11. 出来形管理

共通項目参照。