

ダンビー工法

1. 工法概要

ダンビー工法は、既設管内面に硬質塩化ビニル製の帯板（ストリップ）を螺旋状に巻き立てながら、隣り合うストリップ間を接合用かん合部材（SFジョイナー）でかん合し、連続した管体（ストリップ管）を新たに形成する。その後、既設管とストリップ管の空隙に充填材を注入し、既設管と更生材が一体となった複合管として更生される。

適用管径は、中大口径を対象とし、円形管以外にも矩形きよ・馬蹄形きよにも対応可能である。また、下水供用下の施工も可能等の特長を有している。

さらに、中央溝部とフレキシブル部を併せ持つSFジョイナーにより、更生管は優れた耐震性能を発揮する。

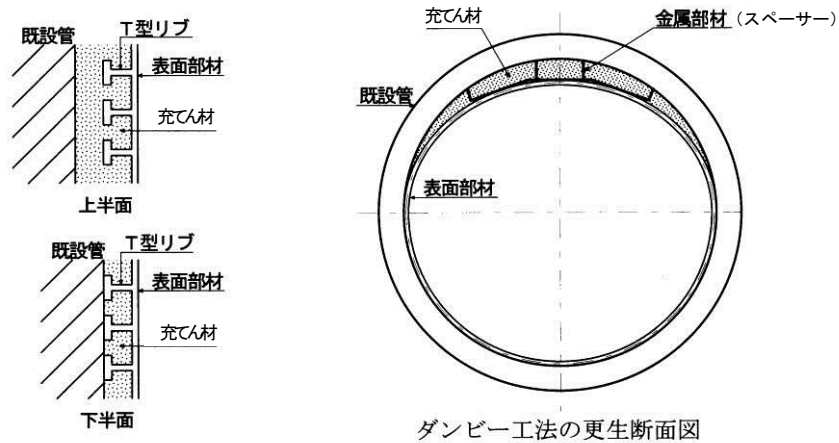
2. 適用範囲

項目	建設技術審査証明の適用範囲	備考
管種	鉄筋コンクリート管，その他管きよ一般	複合管の設計に適用できるのは鉄筋コンクリート管のみ。その他の管種に対する設計は別途検討が必要。
管径	円形管：φ800mm～φ3,000mm 非円形きよ：短辺 800mm 以上 長辺 3,000mm 以下	
段差	100mm	
屈曲角	円形管：6° 非円形きよ：3°	
曲がり	円形管：曲率半径 20m 非円形きよ：曲率半径 50m	
継手隙間	150mm	
供用下の施工	水深：既設管径の 30%以下かつ 40cm 以下 流速：1.0m/sec 以下	
建設技術審査証明	取得年度……1996 年 3 月 変更年度……2016 年 3 月	

建設技術審査証明以外の適用範囲及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。

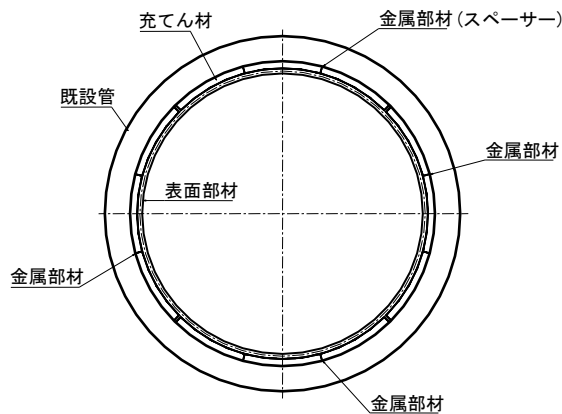
3. 使用材料の物性

名 称		表面部材：ストリップ・S F ジョイナー 金属部材：①スペーサー ②鋼材（ストリップ補強用） 充てん材：ダンビー充てん材		
材 料 構 成		表面部材：硬質塩化ビニル 金属部材：①スペーサー：一般構造用圧延鋼材 (JIS G 3101 SS400) ②鋼材：溶融亜鉛めっき鋼板および鋼帯 (JIS G 3303) 充てん材：2 液混合型セメントミルク（管頂部は 1 液型）		
基本物性				
項 目		性 能		備 考
表面部材	引張強さ	35MPa 以上		JIS K 7161
	耐摩耗性	硬質塩化ビニル管と同等以上		JIS K 7204
	耐薬品性	合 格		JSWAS K-1
金属部材	スペーサー	一般構造用圧延鋼材 (JIS G3101 SS400) と同等		
	鋼材	溶融亜鉛めっき鋼板および鋼帯 (JIS G 3303) と同等		
充てん材	ダンビー1号	圧縮強度 (材齢 28 日)	20N/mm ²	JSCE-G 505
		ヤング係数	8,000N/ mm ²	JIS A 1149
	ダンビー2号	圧縮強度 (材齢 28 日)	20N/mm ²	JSCE-G 505
		ヤング係数	8,000N/ mm ²	JIS A 1149
	ダンビー3号	圧縮強度 (材齢 28 日)	40N/mm ²	JSCE-G 505
		ヤング係数	10,000N/ mm ²	JIS A 1149



ダンビー工法の更生断面図

※ 構造計算の結果，スペーサー側部・底部の増設や鉄筋，鋼製リング，炭素繊維等により補強した断面で設計する場合もある。



ダンビー工法の補強更生断面図（例）

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。

共通項以外として，取付け管の接続位置とスペーサーとの位置関係を明確にする。

6. 事前処理工

施工前管きょ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。

《事前処理工 実施内容および留意点》

①モルタル・取付け管突出・木根等の除去

管きょ内に人が入り，目視により人力で行う。この場合，流下する用水の水量・流速等や酸欠空気・硫化水素濃度等の安全面に充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たものを使用するようにする。

②浸入水の止水

浸入水がある場合は、Vカット工法等により止水を行う。

③マンホール内の事前処理

マンホール内に障害物等があり、製管機等の搬入やストリップの引込みができない場合は、除去して搬入、引込みができるようにする。

④適用範囲外の処理

施工適用範囲外の段差や管ズレがある場合は、モルタル等のすり付けにより施工可能な状態にする。

7. 施工前管きょ内洗浄工

共通項目参照。

8. 製管工

製管工においては、かん合状態等に注意しながら行うとともに製管内径の確認をする。

《製管工 実施内容および留意点》

①スペーサーの取付け状態の確認

スペーサーの継ぎ目部に段差がないことを目視にて確認する。

②ストリップの引込み径の確認

ストリップの損傷を防ぐ為、引き込み時の螺旋径が適切であることを確認する。

③かん合部およびかん合状態の確認

かん合部に異物がないか確認しながら製管を行う。

製管した後、再度かん合状況を確認する。

④製管内径の確認

製管後、内径を確認する。

⑤更生材料の傷付け防止

更生材料の取扱い時には傷付けないよう十分に注意し、必要に応じ当て板等で保護する。

⑥下水供用下の管口処理

下水供用下の製管は、上流部管口より行うことを標準とし、ストリップとSFジョイナーを管口より製管した後、上流からの水がストリップ管と既設管の隙間に流入しないように、ストリップ管と既設管の隙間を急結モルタルおよびエポキシ系コーキング材にて閉塞を行い、下水は製管したストリップ管内を流通させる。

閉塞は、管頂部の充てん材注入ホース挿通部を除く全周とする。

下流側の管口処理は、製管後、ただちに行う。

供用下施工以外の場合は、上流側・下流側とも製管後、管口処理を行う。

⑥製管速度

製管は、機械製管を標準とするが、以下の場合には人力製管とする。

- 1) 端部巻き始め部
- 2) 既設管に屈曲・曲がり・段差がある場合
- 3) 更生区間の延長が短い場合

製管速度は、下記速度を標準（8時間施工）とする。

ただし、既設管の状況により変わる場合がある。

管径別標準製管速度（円形管）

（m/日）

既設管径	800	900	1,000	1,200	1,350	1,500	1,650	2,000	2,400	3,000
人力製管	18	18	18	18	14	14	12	9	4	3
機械製管	50	50	50	50	40	40	32	26	13	11

9. 充てん材注入手

充てん材注入手については、充てん材の性状確認、注入ポンプの吐出量、注入量等について管理を行う。

《充てん材注入手 実施内容および留意点》

①充てん材注入施工条件

外気温が-5℃～40℃での施工を原則とし、外気温が規定を外れている場合は混練水等の温度調節を行う。

②充てん材性状の管理方法

1)管理項目

・配合比の管理

ダンビー工法に使用する充てん材（ダンビー充てん材）は、管底部からスパーサー面まで用いる充てん材1と、管頂部に用いる充てん材2がある。充てん材1は、主材と硬化材を用いた2液急速硬化タイプである。また、充てん材2は、1液タイプであり、添加剤を配合することにより、強度の安定を図っている。

なお、ダンビー充てん材は標準タイプの1号と、下水供用下における環境負荷の低減を目的としたダンビー2号、管体補強に有利な高強度タイプとしたダンビー3号の3タイプである。

先ず、充てん材の混練前に配合比を確認し、記録する。

配合表は次表のとおりである。

			基本配合 (1 m ³ あたり)	コンシステンシー (JA ロート)	圧縮強度 (N/mm ²)	比重
1号	充てん材 1 (DB1-1)	主材	普通セメント：900 kg DB1 混和剤：4.5 kg 水：461 kg 凝結調整剤：0～2.0 kg	13±2 秒	20 以上	1.7
		硬化材	DB1 硬化材：200 kg 水：184 kg 凝結調整剤：0～1.25 kg	11±2 秒		
	充てん材 2 (DB1-2)	—	普通セメント：1200 kg 混和剤 C：6.0 kg DB1 添加剤：10 kg 水：612 kg	—	20 以上	1.8
2号	充てん材 1 (DB2-1)	主材	普通セメント：800 kg DB2 混和剤：160 kg 水：432 kg 凝結調整剤：0～2.0 kg	14±3 秒	20 以上	1.7
		硬化材	DB2 硬化材：250 kg 水：148 kg 凝結調整剤：0～1.25 kg	15±3 秒		
	充てん材 2 (DB2-2)	—	普通セメント：1200 kg DB2 添加剤：40 kg 水：595 kg	20±3 秒	20 以上	1.8
3号	充てん材 1 (DB3-1)	主材	普通セメント：800 kg DB3 混和剤：200 kg 水：424 kg 凝結調整剤：0～2.0 kg	14±3 秒	40 以上	1.8
		硬化材	DB3 硬化材：262.5 kg 水：143 kg 凝結調整剤：0～1.25 kg	15±3 秒		
	充てん材 2 (DB3-2)	—	普通セメント：1200 kg DB3 添加剤：128 kg 水：565 kg	20±3 秒	40 以上	1.8

※凝結調整剤は、気温などの条件によりゲルタイムを調整する際に使用する。

2)管理頻度

- ・ 注入日毎

③注入ポンプの吐出量の管理方法

管底部からスパーサー面までは、充てん材 1（主材と硬化材の 2 液）の注入となるため、主材と硬化材の割合が 3：1 となるように注入ポンプの吐出量の調整を行う。

スパーサー面から、既設管管頂部までは、充てん材 2 の注入となる。

④注入ホース引抜速度の管理方法

段階別に決められた引抜速度となるように注入ホースの巻取速度の設定を行う。

注入ホースが挿通出来ない場合は、管内注入を行う。

⑤注入量の管理方法

注入に先立ち、充てん材の性状確認を行い、ゲルタイムの測定結果により、段階ごとの注入間隔時間を決定する。

流量計等を用いて充てん材注入量を連続計測し、チャート紙に記録する。

注入量が計画注入量と対比して、大きな差異がないことを確認する。

充てん材が管口の立上げ管から流出することを確認する。

注入終了後、打音により完全充てんを確認する。

⑥更生管の変形防止

2液混合型の急硬化性の充てん材による段階注入方式を採用しているため、円形管の場合、特に変形防止用の支保工は必要としない。ただし、非円形でストリップ管に直線部分がある場合は、直線部分の保護のために、充てん材注入前に支保工の設置を行う。支保工は注入完了後、24時間以上経過後に撤去を行う。

⑦下水供用下での充てん材注入方法

ストリップ管と既設管との間に滞留水がある場合には、状況に応じて注入前にポンプにより排水を行う。

排水は、SFジョイナー部に隙間を設けるか、または、ストリップに穿孔して行う。

排水後、SFジョイナーのかん合を確認、または、ストリップの排水孔をエポキシ系コーキング材で閉塞後、注入を行う。

10. 性能確認試験用テストピース採取

更生管（充てん材）の性能確認試験を行うためのテストピースの採取を行う。

《性能確認試験用テストピース採取 実施内容および留意点》

①採取場所

施工時、先端混合ノズルより容器に吐出させ、容器より採取する。

②採取方法

- 1) 上記場所から JSCE-F 506 に準拠して、テストピースを4本採取する。
- 2) 圧縮強度試験用のテストピースはφ50mm×100mmの円筒形供試体型枠を使用する。
- 3) 密閉容器にて乾燥しないよう、1日間湿潤養生を行う。
- 4) 1日後、供試体型枠の脱型を行い、水中養生（20±3℃）を行う。

11. 出来形管理

共通項目参照。

ただし、更生管内径測定の場合は、上下流マンホールより1mの位置およびスパン中央部とする。