

技 術 名 :鉛直打継処理シート工法
NETIS番号:KT-160139-VE

会社名 協立エンジ(株)
住所 東京都北区滝野川6-3-1
電話 03-5394-1360

1.鉛直打継処理シート工法とは

①何について何をやる技術なのか？

- ・骨材40mm以下のコンクリート鉛直打継目において、型枠にシートを貼り付け、脱型するだけで凹凸面を成形する工法。

②従来技術は？

- ・型枠に凝結遅延剤を塗布し、脱型後高圧洗浄により凹凸面を形成する、凝結遅延剤工法。

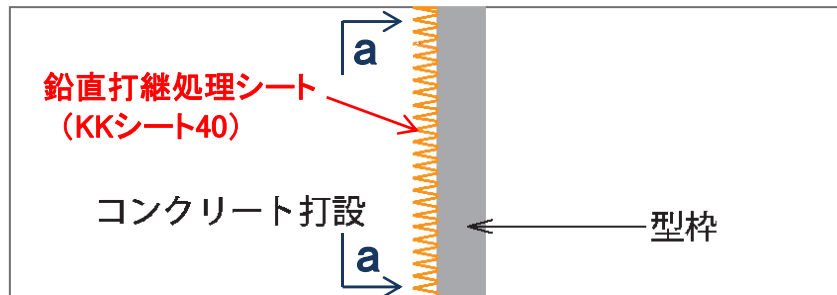
③期待される効果（従来技術と比較して）

- ・高圧洗浄と汚濁水処理が不要。
 - ⇒ コスト縮減・工程短縮・環境保全が図れる。
- ・脱型時期に制約がなく打継面を充分養生できる
 - ⇒ 品質の向上が図れる。
- ・型枠に貼り付け脱型するだけ。
 - ⇒ 専門作業員・機械設備・防護装置・薬剤処理が不要。
- ・同等の強度特性が得られる。

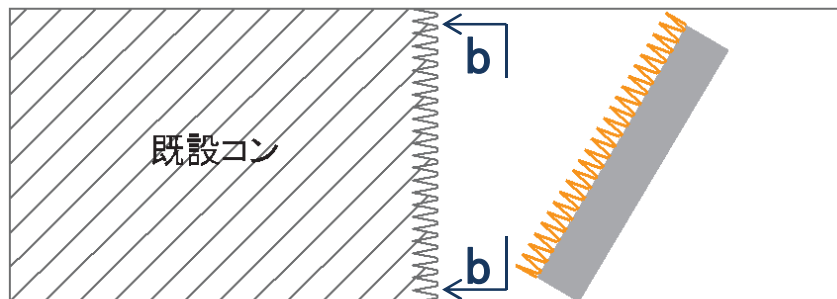
技術名：鉛直打継処理シート工法(KKシート40)

2. 施工手順

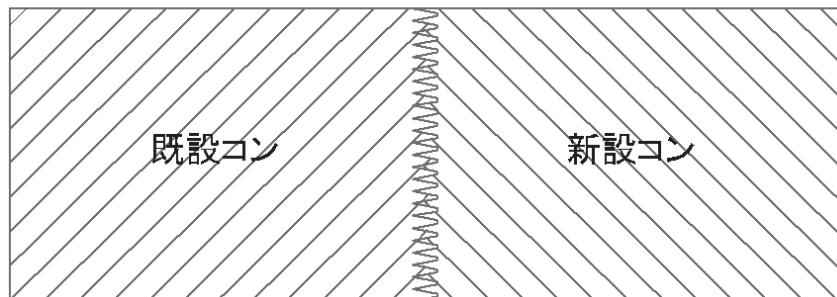
① KKシートを取り付けて型枠を建て込む。



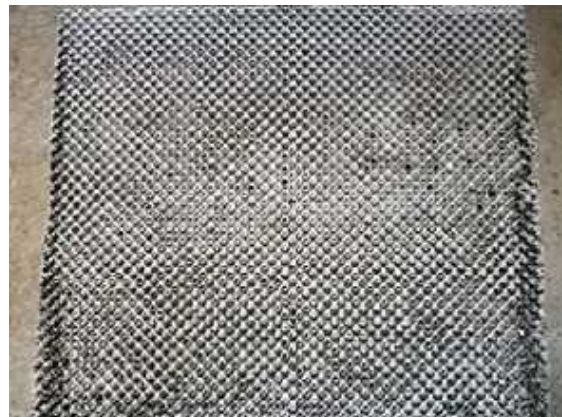
② コンクリート打設・養生後にKKシートを取り剥がす。



③ 打継面に給水を行い、コンクリートを打継ぎ、完成。



鉛直打継処理シート貼付状況
(左図a-a)



鉛直打継処理シートによる打継面
(左図b-b)



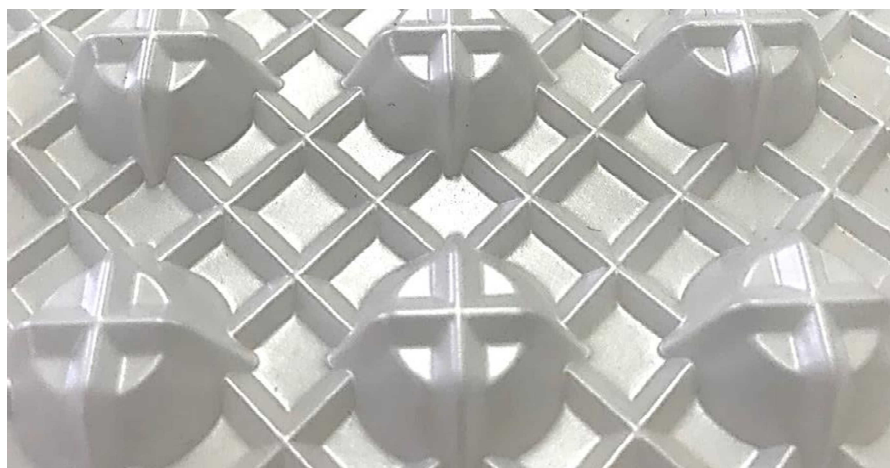
凝結遅延剤による打継面

技術名：鉛直打継処理シート工法(KKシート40)

3.鉛直打継処理に用いるKKシート

NETIS掲載終了

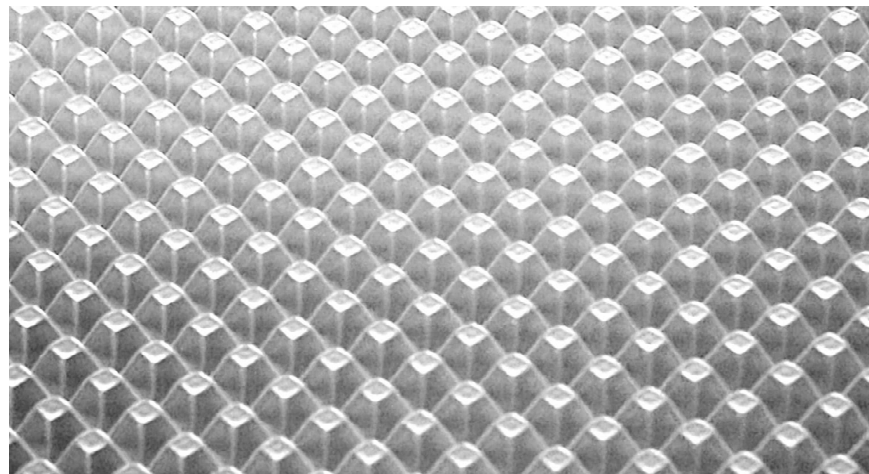
(1)KKシート25：橋梁上部工(せん断継目)



鉛直打継処理シート工法

KT-160139-VE

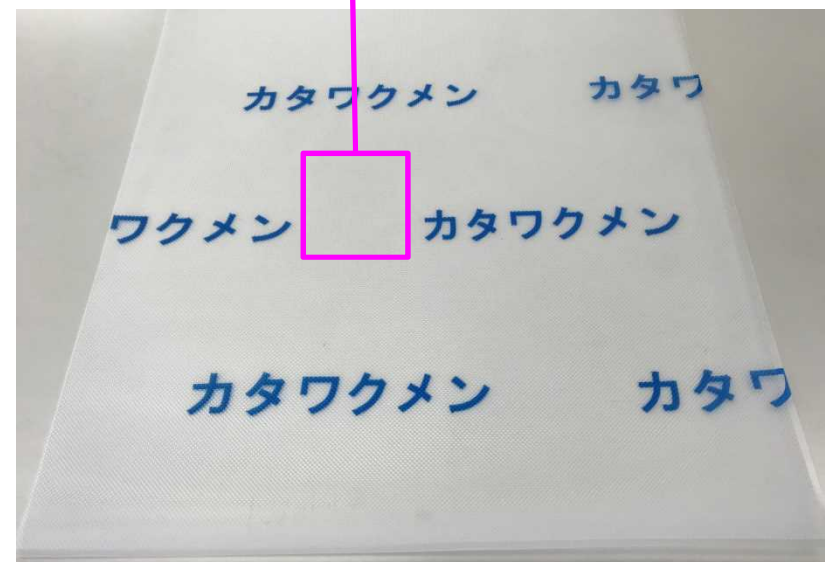
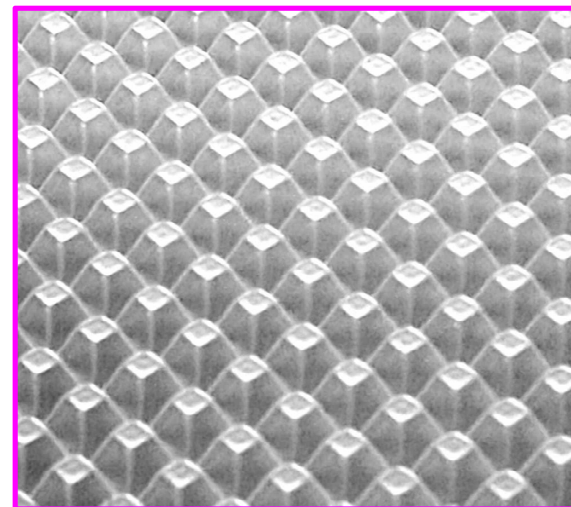
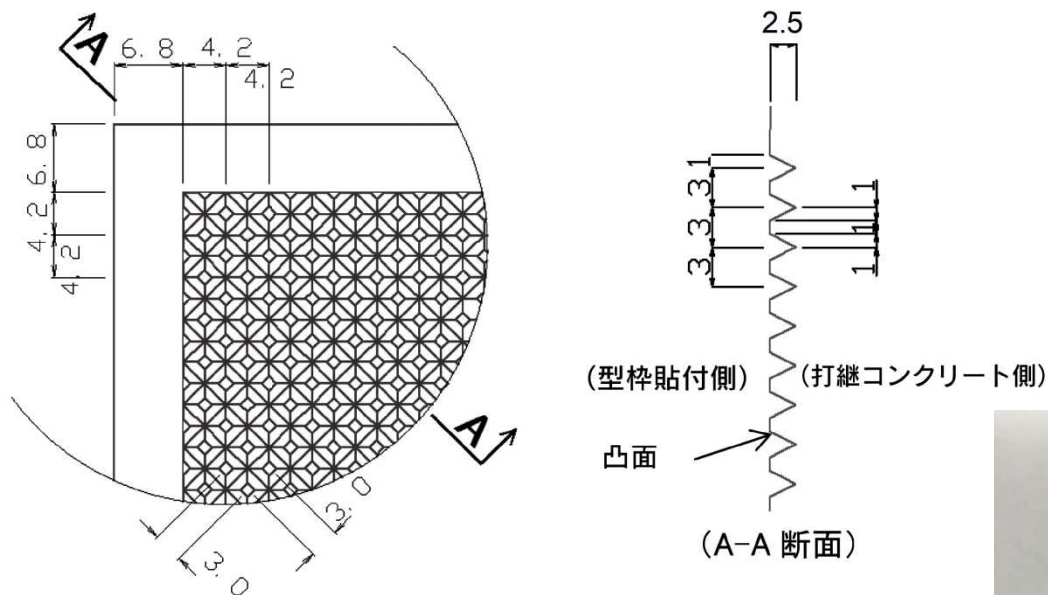
(2)KKシート40：土木全般



3.鉛直打継処理に用いるKKシート (3)KKシート40の形状

■ KKシート40形状図

■ 凸状突起の形状

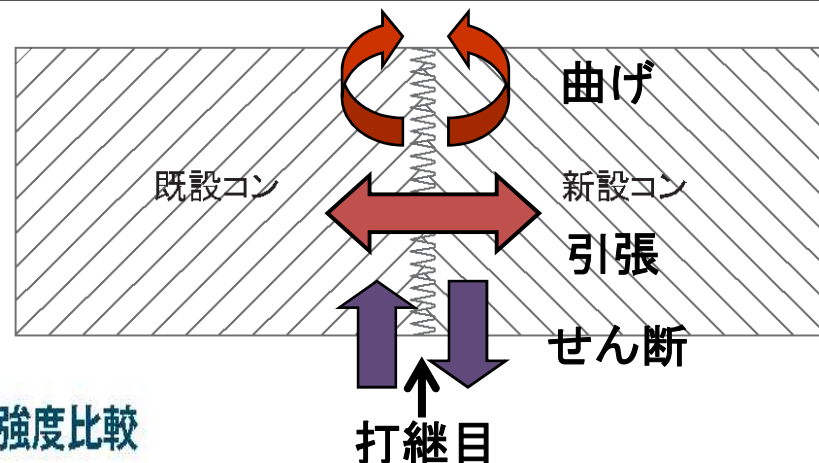


製品材料	ポリプロピレン樹脂
製品寸法	900mm×900mm
厚さ・色	厚さ0.4mm、乳白色
凸状突起高さ・配置間隔	高さ2.5mm、間隔3mm

技術名：鉛直打継処理シート工法（KKシート40）

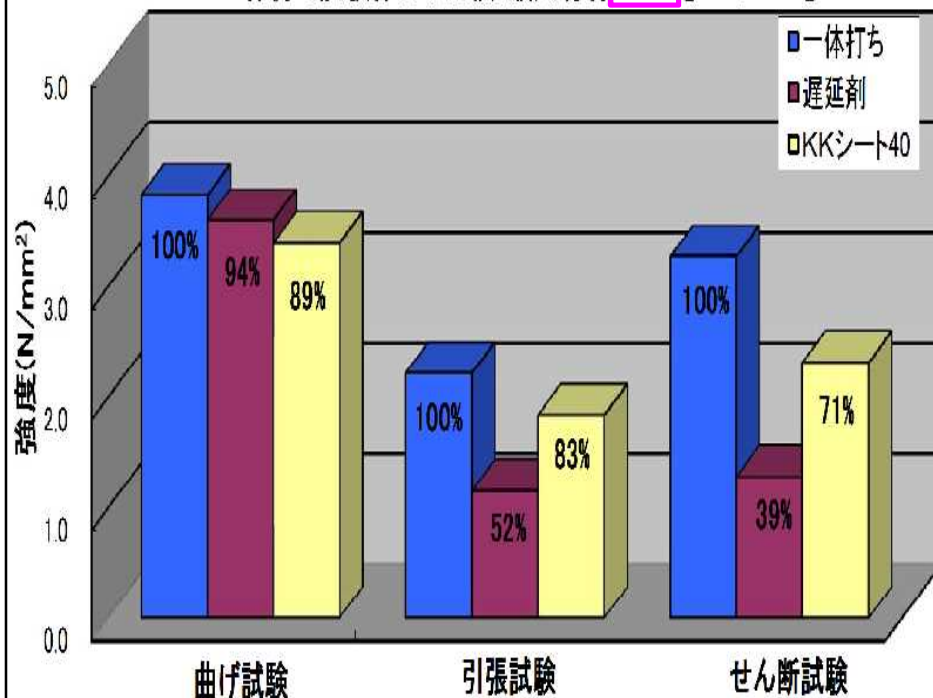
4.打継目の性能

—各種強度試験結果—

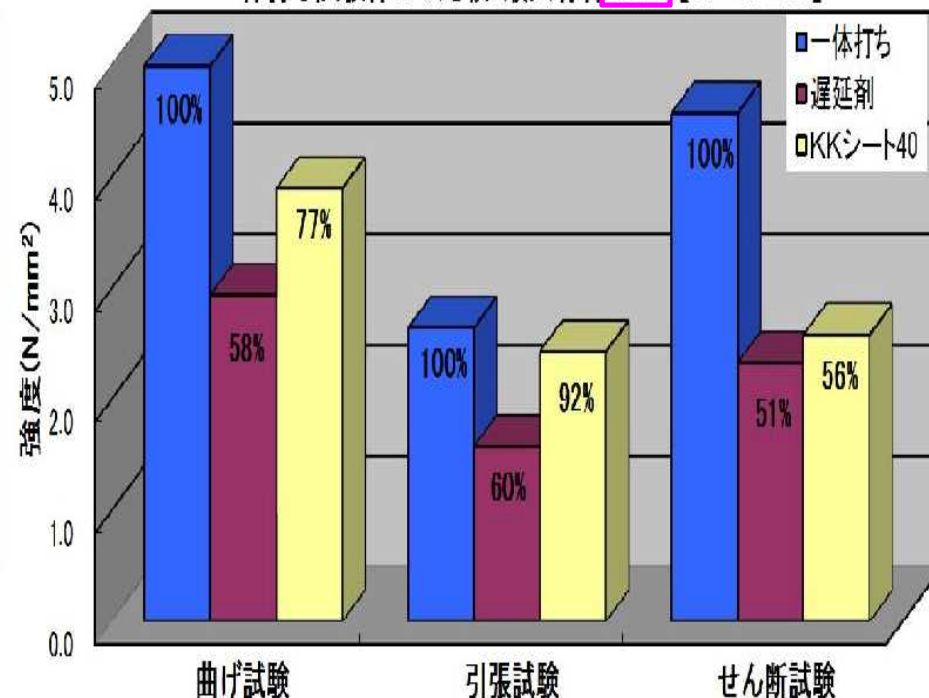


打継ぎ方法による各種強度比較

一体打ち試験体との比較：最大骨材40mm【24-8-40N】



一体打ち試験体との比較：最大骨材20mm【30-12-20H】



5.適用事例

①PC桁床版側面



シート貼付状況

②プレキャスト桁添接部



シート貼付状況

③その他



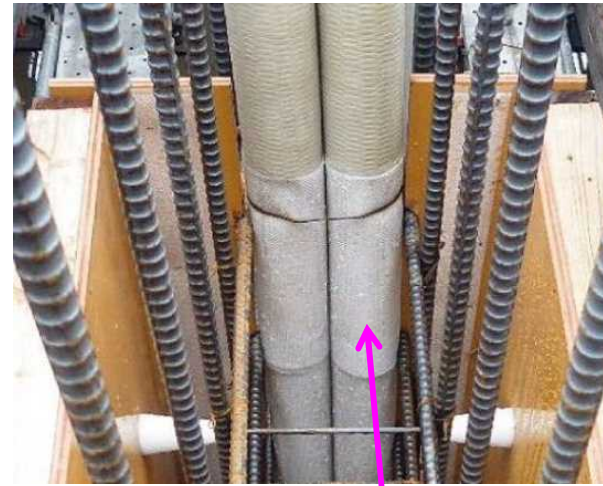
狭隘部 鋼材近接し他工法では処理難



打継面



打継面



曲面 エアチューブ曲面に巻いている