

ポリパッチ施工要領書

平成28年1月



エムケービルド株式会社

適応条件

項目	適用基準
用途	舗装クラック
	ポットホール
	段差・わだち
クラック幅	5cm以上
施工幅	7.5cm以上60cm以下
施工深さ	1cm以上10cm以下
施工厚	3.8cm以上10cm以下 厚みが6.3cm以上の場合は2～3層に重ねて使用してください。その場合、最上層の厚みは2.5cm以下にしてください。
勾配	6%以下 その場合、最上層の厚みは1.5cm以下にしてください。

施工条件

- *再施工が必要なほど激しい損傷部は避けてください。
- *補修する箇所はできるだけ清掃をおこなってください。(コンクリート箇所はブラストを推奨します)
- *降雨、降雪は施工できません。
- *交差点付近の損傷箇所には使用しないでください。

材料

1. ポリパッチ

材料名	写真
ポリパッチ	 <p>姿荷 16.5kg</p>

- *この材料と容器の廃棄は有害特別廃棄物収集場所に処分する。
- *雨に濡れないよう、製品にシートをかけてください。

品質管理




項目	基準値	ASTM規格	試験
色相	黒		クラフコ社が製造lot毎に試験実施
比重	1.35以下	ASTM D792	
柔軟性	-7℃で折り曲げても割れません		
付着性	172Kpa以上		
滑り抵抗性	40以上	ASTM E303	

日常施工温度管理






項目	基準値	備考
路面温度	4℃以上	
ポリパッチ加熱温度	190℃～210℃	
2層目充填する際の1層目の温度	93℃以下	
3層目充填する際の2層目の温度	93℃以下	
交通開放	40℃以下	

施工機械

1. 溶解釜 EZメルター-30(特殊バーナー付)

溶解釜(外部)	溶解釜(内部)	特殊バーナー
		

2. 工具

非接触赤外線温度計	バケツ	攪拌棒
		
スコップ	コテ	
		

その他

- *消火器
- *トーチバーナー
- *プロパンガス
- *手袋
- *水
- *マスキングテープ

施工方法

施工ポイント…転圧はしません。敷き均します。

準備工	<ul style="list-style-type: none">*交通規制*安全衛生朝礼*使用機械前使用点検*溶解釜にポリパッチを入れ溶解開始 (材料を投入する場合、1回で2~3箱までにしてください。)
清掃工	<ul style="list-style-type: none">*補修箇所は乾燥させて、油分のない状態で、90psi(620kpa)の圧縮空気でブローし、クリーンの状態にします。
ポリパッチ舗設工(1回目)	<ul style="list-style-type: none">*補修部の周囲に余分な材料が舗装表面に付着しないようにマスキングテープなどで覆って下さい。*加熱されたポリパッチ(加熱温度190°C~210°C)を施工面に充填する。*材料は端部から流し込みます。*熱したコテで表面を平坦にします。(但し材料が注入された時に出る泡は潰して消してください。)
ポリパッチ舗設工(2回目)	<ul style="list-style-type: none">*1層目の温度は93°C以下まで冷まし、2層目をポリパッチ(加熱温度190°C~210°C)の間で材料を充填してください。*熱したコテで表面を平坦にします。(但し材料が注入された時に出る泡は潰して消してください。)
ポリパッチ舗設工(3回目)	<ul style="list-style-type: none">*2層目の温度は93°C以下まで冷まし、3層目をポリパッチ(加熱温度190°C~210°C)の間で材料を充填してください。3層目の厚みは2.5cm以下に仕上げてください。 (但し、勾配が6%ぐらいであれば、厚みは1.5cm以下にしてください)*熱したコテで表面を平坦にします。(但し材料が注入された時に出る泡は潰して消してください。)
交通開放	<ul style="list-style-type: none">*ポリパッチの表面温度が40°C以下になれば交通開放してください。*40°C以下になかなか冷めない場合、散水してください。*ポリパッチは冷却するに従い、約5%収縮致します。

ポリパッチ施工手順



① 施工前



②-1 溶解釜の準備
ガスボンベの取り付け



②-2 溶解釜の準備
直結バーナーの火力の調節は拡大写真の位置へひねると写真の炎の大きさとなります。(マークが本体側の方向へくる約180度)



③ 材料溶解 焦がさないように混ぜることが重要です。



④ 材料投入
材料が190℃～210℃の状態です。端部から材料を投入します。



⑤ 完成後
コテで仕上げます。40℃以下になれば交通開放できます。