

# 二液攪拌吐出による空洞補修【事例】

内部誘導型注入工法  
特許工法

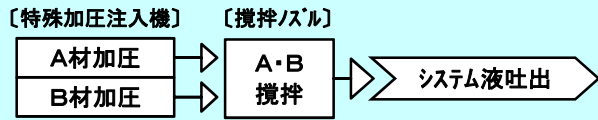
## 《注入概要》

主材・硬化材混合比が1:1で同粘度の樹脂ならば、攪拌ノズルを用いることで、可使用時間に左右されない安定した連続注入が可能です。

## 《補修対象》

空洞(打継)幅：3~5mm

## 《システム》



《材料》 アクリル樹脂

攪拌ノズル

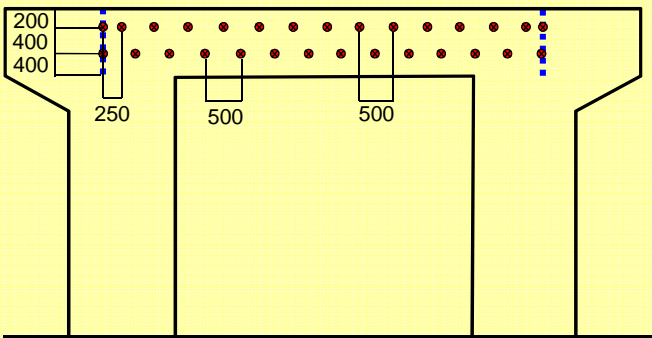
誘導管

注入孔

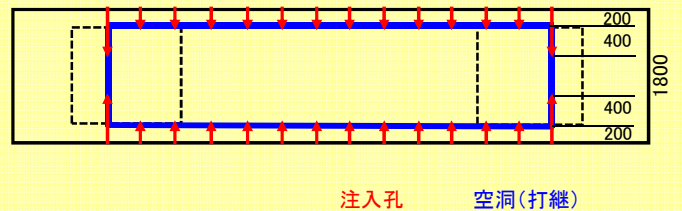
空洞

## 《対象構造物・施工仕様》

### 《施工面》



### 《平面》

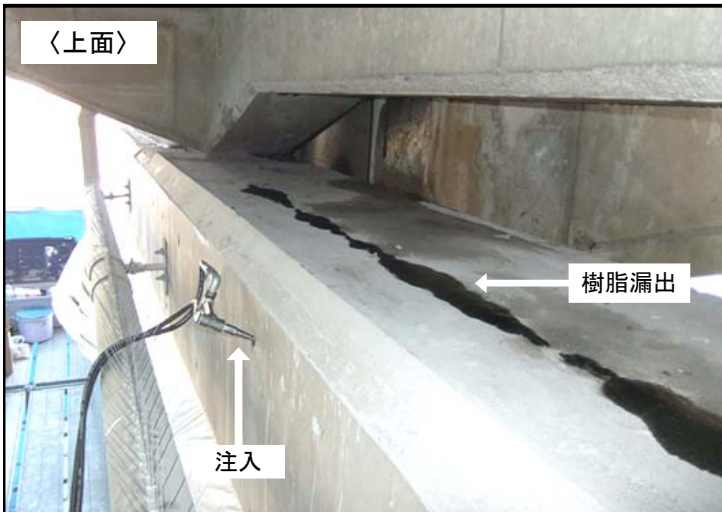


注入孔

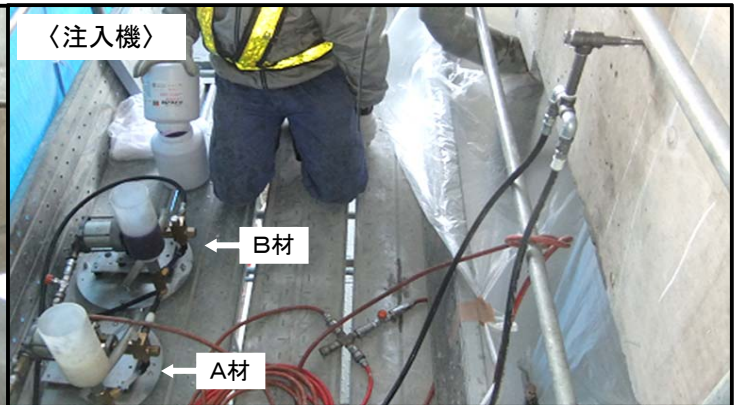
空洞(打継)

## 《注入状況》

### 《上面》



### 《注入機》



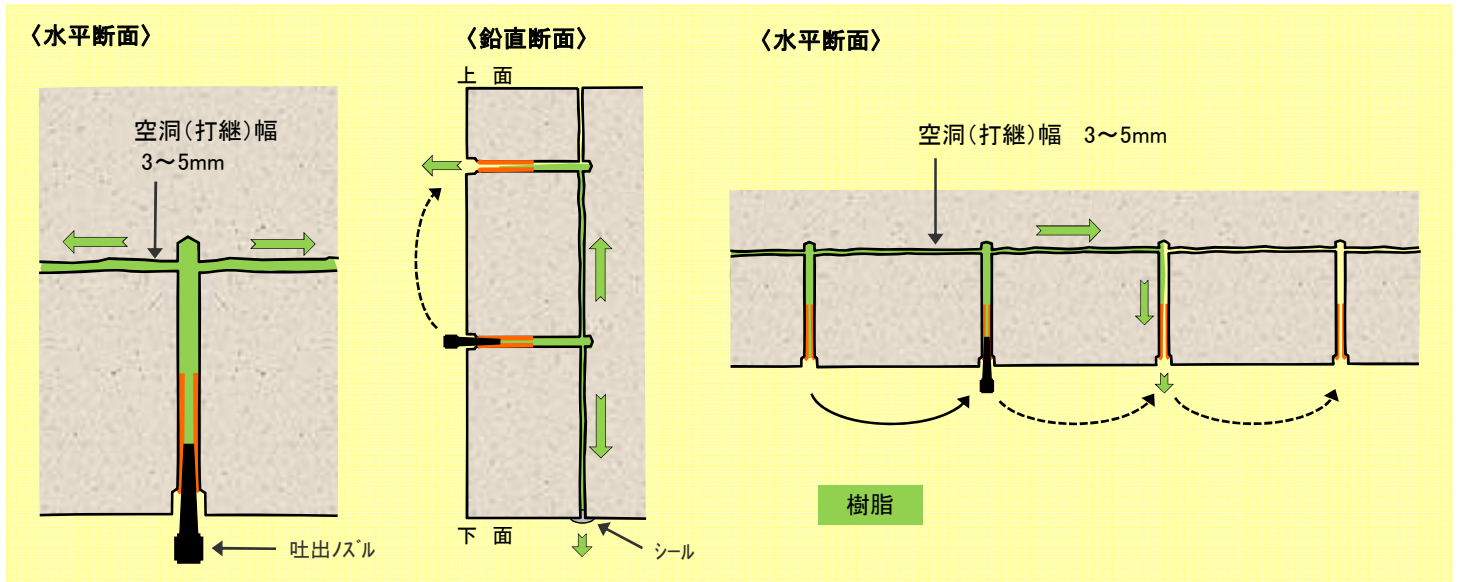
### 《下面》



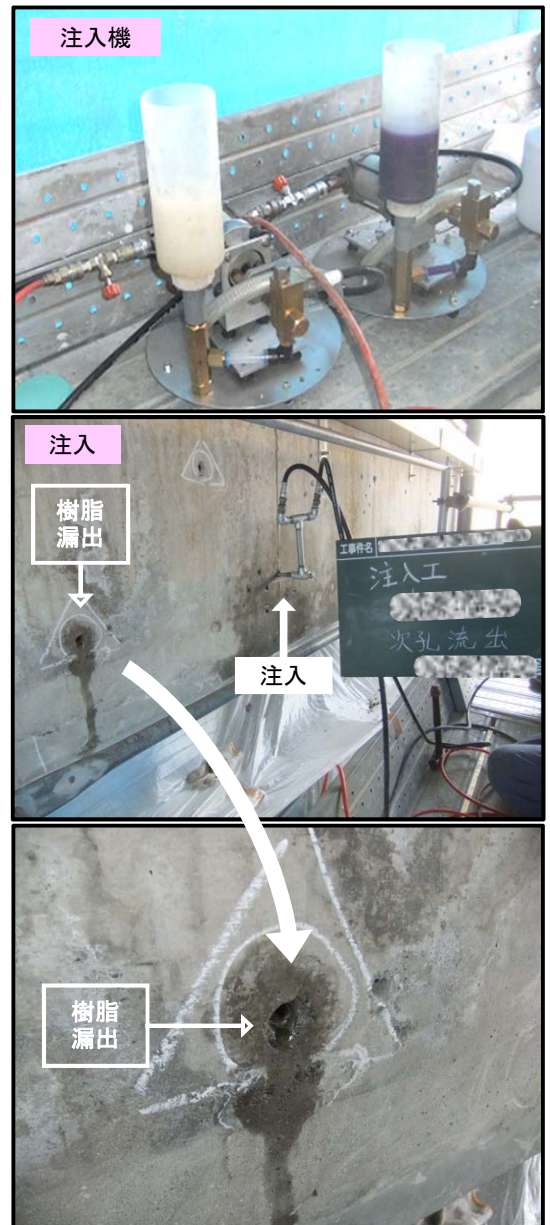
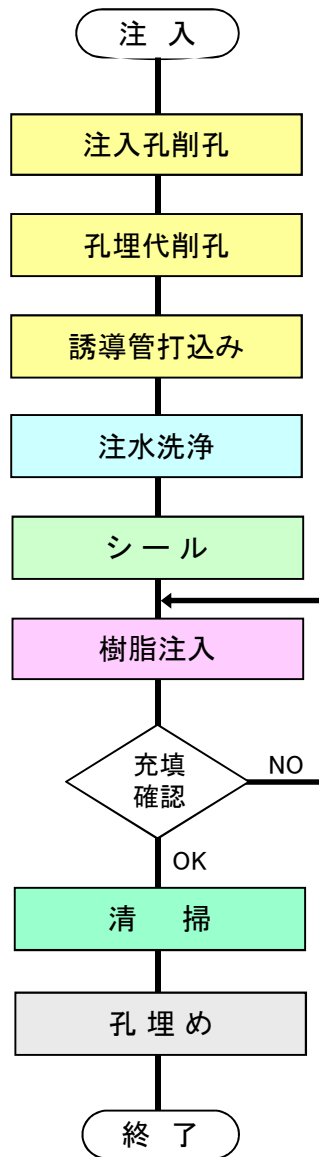
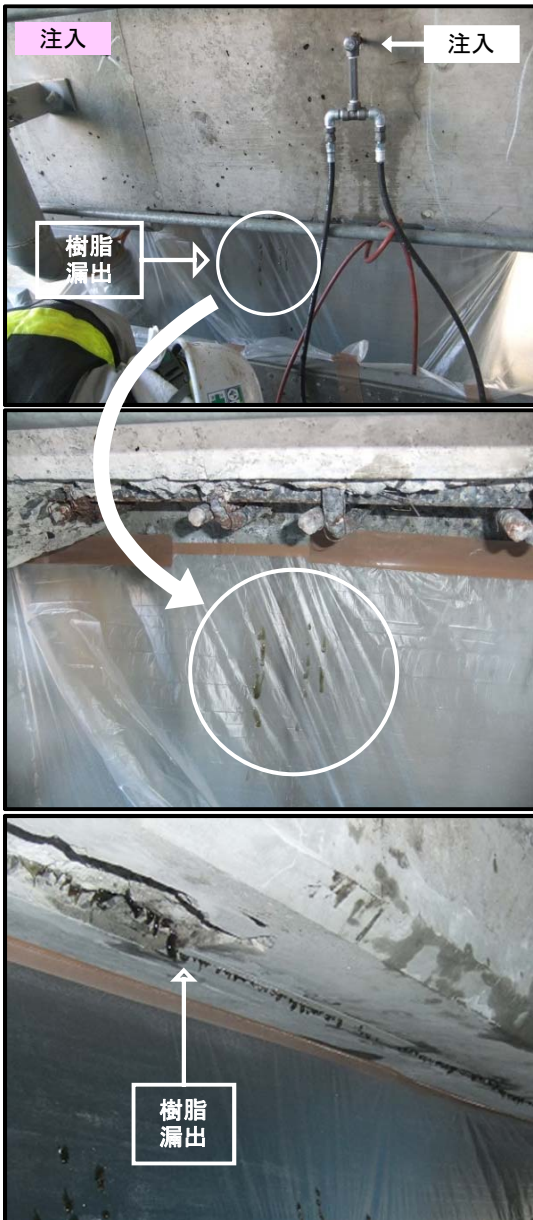
拡大



《施工要領》 下部端部孔から注入を開始し、隣接する孔から樹脂漏出を確認しながら順次移行して全体充填を図り、下部終了後に上部へも同様におこなう



《施工手順》



学会・協会にて発表実績有り

株式会社 バッサー