

# FFT-S 工法 施工工程



施工性に優れ、高強度で平滑な FRPパイプを形成します。

## 前工程

### 1 管きよ内洗浄

高圧洗浄により、既設管きよ内を洗浄・清掃する。

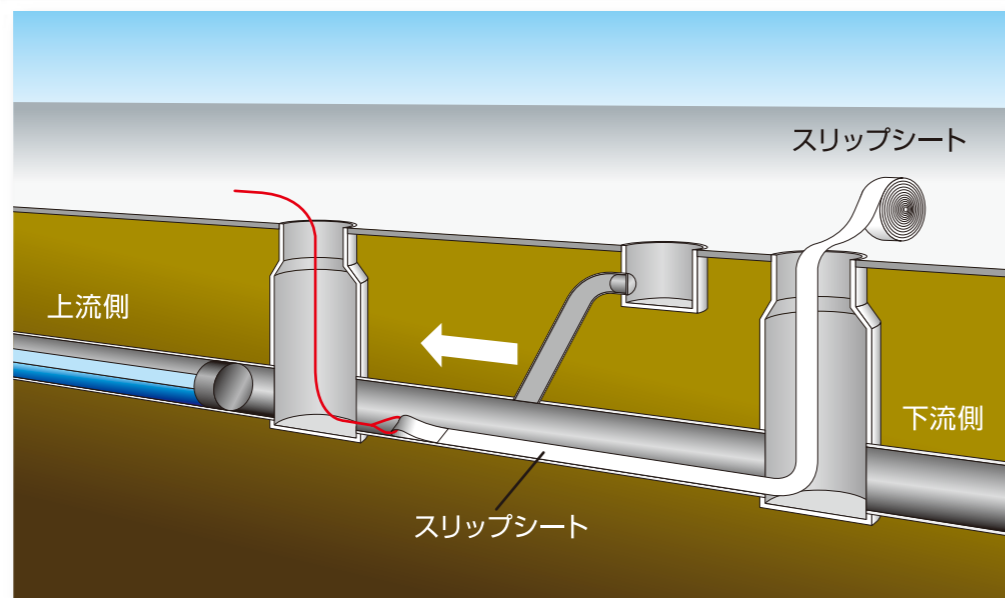
### 2 管きよ内 TV調査

TV カメラで、施工前の既設管きよ内の状態を調査確認する。

## ライニング工程

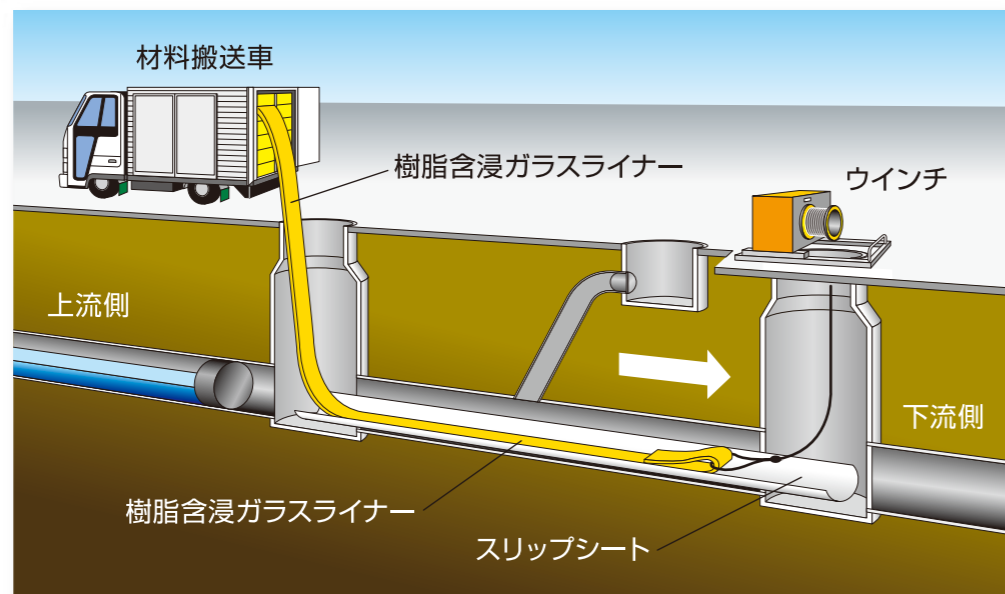
### 3 スリップシート引込み

スリップシートを既設管きよ内に引き込む。



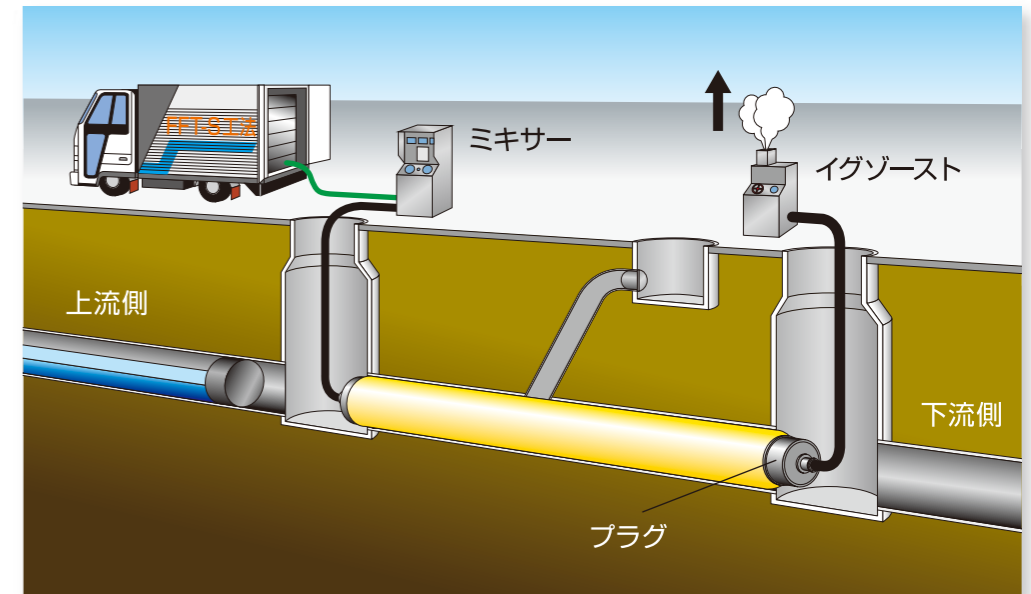
### 4 ライナー引込み

樹脂含浸ガラスライナーをウインチを用いて、既設管きよ内に引込む。



### 5 プラグ装着

樹脂含浸ガラスライナーの管口両側をマンホール内で切断し、プラグ装着後、蒸気ホース、センサー類を接続する。

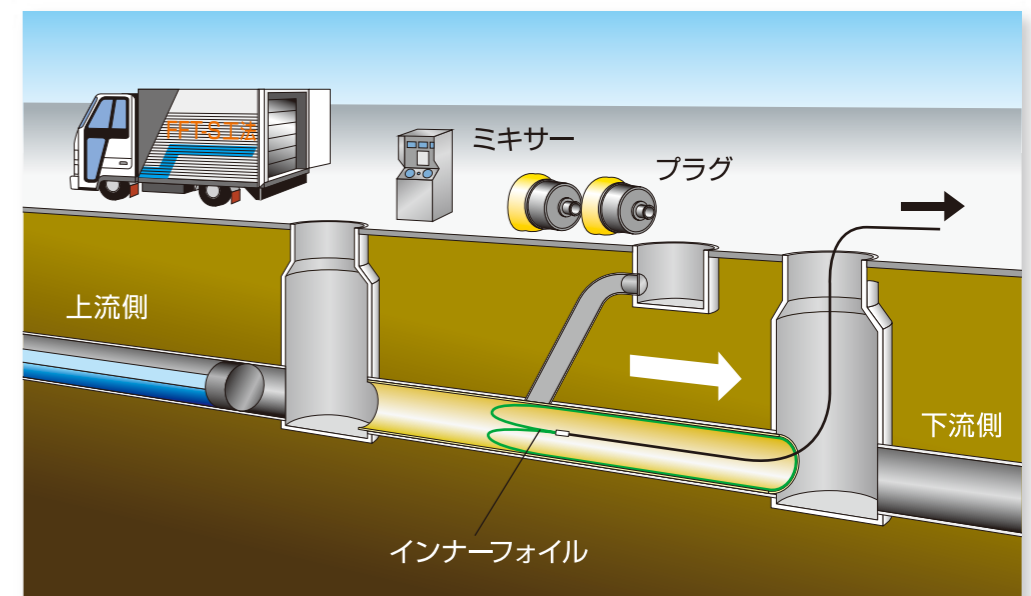


### 6 加熱硬化

樹脂含浸ガラスライナーを空気圧で拡張させた後、蒸気と空気を混合した所定の温度と圧力の熱風を供給し、硬化する。

### 7 冷却/プラグ取外し

空気のみを送り、管きよ内を冷却する。マンホール内部の更生管をディスクグラインダーなどにより切断し、プラグを取外す。



### 8 インナーフォイル除去

インナーフォイルを牽引、反転により除去する。

## 後工程

### 9 取付管口穿孔

取付管口がある場合には、穿孔機により取付管口を穿孔する。

### 10 管口仕上

硬化した更生管の管口をエポキシ系パテ接着剤などにより、仕上げる。

### 11 検査

硬化した施工完了の状態をTVカメラなどにより検査する。

