

R C 建築物のかぶり厚さの信頼性向上 に関する研究

平成 25 年 4 月

一般社団法人 日本建設業連合会 建築本部
建築技術開発委員会 コンクリート品質専門部会
かぶり厚さ確保研究会

<目次>

1.	はじめに	1
1. 1	研究の背景および目的	1
1. 2	かぶり厚さと補修材料および補修工法に関する法的な位置づけ	1
2.	研究体制	3
3.	かぶり厚さ補修に関する実験	8
3. 1	かぶり厚さ補修用ポリマーセメントモルタルに関する研究	8
3. 1. 1	目的	8
3. 1. 2	実験概要	8
3. 1. 3	実験結果	16
3. 1. 4	まとめ	30
3. 2	施工方法および防耐火性能に関する研究	32
3. 2. 1	火災時脱落防止工法 (Phase1)	32
3. 2. 2	ポリマーセメントモルタルの爆裂性 (Phase2)	43
3. 2. 3	ポリマーセメントモルタルの大型壁面の施工性および耐火性 (Phase3)	85
3. 2. 4	ポリマーセメントモルタルで補修した荷重支持部材の耐火性能 (Phase4)	92
3. 2. 5	まとめ	93
4.	かぶり厚さ確保のための実態調査	96
4. 1	調査概要	96
4. 1. 1	はじめに	96
4. 1. 2	アンケート調査の概要	96
4. 1. 3	アンケート内容	97
4. 2	作業所アンケート調査	97
4. 2. 1	一般事項	97
4. 2. 2	かぶり厚さ確保に対する意識調査	99
4. 2. 3	コンクリート打設後のかぶり厚さの検査について	100
4. 2. 4	設計に関する事項	100
4. 2. 5	協力業者に関する事項	102
4. 2. 6	施工に関する事項	102
4. 3	品質管理部門アンケート調査	108
4. 3. 1	調査概要	108
4. 3. 2	調査結果	108
4. 4	実測調査	113
4. 4. 1	調査概要	113

4. 4. 2	実測データの分析方法	113
4. 4. 3	調査結果	114
4. 5	実態調査のまとめ	117
5.	かぶり厚さ確保のための補修材料・工法に関する技術資料	118
5. 1	かぶり厚さ確保のための補修施工要領	118
5. 2	補修材料・工法選定マニュアル	119
6.	まとめ	120
6. 1	本研究で得られた知見	120
6. 2	ポリマーセメントモルタルによるかぶり厚さ確保のための補修の考え方	121
6. 3	かぶり補修に用いるポリマーセメントモルタル	122

添付資料

かぶり厚さ確保のための補修施工要領書（案）	123
かぶり厚さ確保のための補修材料・工法選定マニュアル（案）	140
平成 23 年度建築基準整備促進事業成果に関する日本建築学会大会学術講演梗概	154

1. はじめに

1.1 研究の背景および目的

鉄筋コンクリート造建築物におけるかぶり厚さは、建築物の耐久性、構造安全性、耐火性の確保のために重要な役割を果たすことは言うまでもない。また、2000年（平成12年）に施行された「住宅の品質確保の促進等に関する法律（品確法）」における劣化対策等級の仕様がかぶり厚さによって規定されていることや、2009年（平成21年）の日本建築学会 JASS 5[1]の改定によってかぶり厚さの検査の位置づけや検査方法が明確になったことなど、近年かぶり厚さの確保に対する要求が高まっている状況にある。しかしながら、鉄筋の太径化や高密度化、部材断面をできるだけ小さくする経済的な設計などの影響もあり、かぶり厚さの確保のためには従来以上の配慮が必要である。

このような状況の下、鉄筋コンクリート造建築物のかぶり厚さを確保するための、施工時における対策や施工後にかぶり厚さを確保するための適切な補修方法について検討するために、平成21年9月から平成24年3月までの期間において、独立行政法人建築研究所（以下、建築研究所と記す）と社団法人日本建設業連合会（以下、日建連と記す）との共同研究を実施した。日建連においては、コンクリート品質専門部会の下に日建連会員30社の代表から組織される「かぶり厚さ確保研究会」を設置した。また、平成22年度および23年度においては、国土交通省が公募した建築基準整備促進事業「防火・避難対策等に関する実験的検討」における検討と連携し、ポリマーセメントモルタルを用いた補修部材の防耐火性の評価方法についての検討を行った。

本共同研究においては、上記の通り、かぶり厚さの確保のための施工時の対策とかぶり厚さ確保のための補修方法について検討している。施工時の対策については、作業所および品質管理部門へのアンケート調査やかぶり厚さの実測データの分析などを行い、施工時におけるかぶり厚さ確保のための現状や有効な対策について述べている。施工後の補修方法については、使用される材料が有機系のポリマーを含む材料であることから、耐久性に加えて耐火性を両立させた補修材料および工法が要求され、材料および部材の耐久性や耐火性に関する実験的な検討を行い、有効な補修方法について提案している。

本報告書は、これらの検討の成果について、公表された資料に基づいてその概要をとりまとめたものである。

1.2 かぶり厚さと補修材料および補修工法に関する法的な位置づけ

鉄筋コンクリート造建築物の鉄筋コンクリート造の構造部分のかぶり厚さは、建築基準法施行令第79条によって規定されており、ここでのかぶり厚さを構成するコンクリートは、指定建築材料として、JIS A 5308（レディーミクストコンクリート）に適合するものが国土交通大臣の認定を受けたものであることが原則となる。ただし、平成13年国土交通省告示第1372号において、上記施行令第79条第1項を適用しない鉄筋コンクリート造部材について定められており、この中でコンクリート以外の材料を使用する部材の構造方法として第2項にポリマーセメントモルタル（もしくはエポキシ樹脂モルタル）に関する規定が定められている。その主な規定は下記の通りである。

- 一 コンクリート以外の材料にあつては、次に掲げる基準に適合するポリマーセメントモルタル又はこれと同等以上の品質を有するエポキシ樹脂モルタル（ただし、口(1)の曲げ強さにあつて

は、1 平方ミリメートルにつき 10 ニュートン以上とする。) を用いること。

イ JIS A 6203 (セメント混和用ポリマーディスパージョン及び再乳化形粉末樹脂)-2000 に適合するセメント混和用ポリマー又はこれと同等以上の品質 (不揮発分及び揮発分に係る品質を除く。) を有するものであること。

ロ JIS A 1171 (ポリマーセメントモルタルの試験方法)-2000 に規定する試験によって、次に掲げる試験の種類毎に、それぞれ(1)から(4)までに掲げる強さの数値以上であることが確かめられたものであること。

(1) 曲げ強さ 1 平方ミリメートルにつき 6 ニュートン

(2) 圧縮強さ 1 平方ミリメートルにつき 20 ニュートン

(3) 接着強さ 1 平方ミリメートルにつき 1 ニュートン

(4) 接着耐久性 1 平方ミリメートルにつき 1 ニュートン

ニ 鉄筋に対するかぶり厚さ (前号に規定する材料の部分の厚さを含む。以下この号において同じ。) が令第 79 条第 1 項に規定するかぶり厚さの数値以上であり、鉄骨に対するかぶり厚さが令第 79 条の 3 第 1 項に規定する数値以上であること。

また、第五号には、この材料による補修部分を除いた部材または架構の構造耐力が施行令第 79 条第 1 項に規定する値の場合よりも著しく低下しないことが求められている。

このような、補修材料の材料的な品質および構造耐力に対する要求に加え、耐火構造が要求される場合には、平成 12 年建設省告示第 1399 号に定められている耐火構造の構造方法に適合するか、耐火性能に関して国土交通大臣の認定を受ける必要がある。上記告示における構造方法においては、前述のポリマーセメントモルタル等の材料を用いる場合には防火上支障がないものであることが要求されている。ただし、ここでの防火上支障がないということについては、明確な規定はなく、これらの告示に関する解説書[2]において、ポリマーセメントモルタル等を壁厚さ等に算入する場合には、爆裂等の防火上の支障が起こらないことを実験等により確認したものと述べている。また、ポリマーセメントモルタル層の厚さが 20mm 以下で、ポリマーセメント比(P/C)が 4% 以下であれば爆裂が生じにくいことが実験的に確認されていると述べられている。

その他、建築物の内装制限が適用される場所に仕上げとして使用する場合には、建物の用途および使用される場所や室床面積に応じて不燃材料、準不燃材料、難燃材料であることが求められる場合があり、その場合、不燃材料等であることの評価には、指定性能評価機関が実施する試験結果に基づき、国土交通大臣の認定が必要になる。ここで、防火上支障がないことと不燃材料であるということは同義ではないことに注意が必要である。

本研究は、これらの建築基準法における規定を満足することのできる補修材料の選定の方法および補修工法の提案を行うものであり、耐久性および防耐火性の評価方法とその結果、および実際の工事における施工要領等をまとめたものである。

<参考文献>

[1] 日本建築学会：建築工事標準仕様書 鉄筋コンクリート工事 JASS 5, 2009.2

[2] 国土交通省住宅局編集：平成 17 年 6 月 1 日施行改正建築基準法・同施行令等の解説，ぎょうせい，2005.8

2. 研究体制

研究の実施体制を図-2.1に示す。(社)日本建設業連合会コンクリート品質専門部会の下に「かぶり厚さ確保研究会」設置し、(独)建築研究所と「RC建築物のかぶり厚さの信頼性向上に関する研究」に関する共同研究(研究期間2009年9月～2012年3月)を実施した。かぶり厚さ確保研究会の下に、材料WG、施工WGおよび防耐火WGの3つのワーキンググループを設けて、2009年9月より活動を開始した。また、施工WGの下にかぶり実態調査サブワーキンググループを設けて、研究会参画会社を対象にかぶり厚さの実態調査アンケートを行うとともに、かぶり厚さ確保のポイントを整理した。試験体の製作については、ポリマーセメントモルタルメーカーの協力を得て行った。

なお、研究活動期間において、かぶり厚さ確保研究会の委員は、国土交通省の建築基準整備促進事業の「課題15 防火・避難対策等に関する実験的検討(6.ポリマーセメントモルタルにより断面補修したRC造部材の防耐火性能に関する実験的検討)」に設置されたポリマーセメントモルタル検討委員会(研究期間2010年7月～2012年3月)へ参画し、実大部材の载荷加熱試験等を実施した。

研究会および各ワーキンググループの委員は次頁以降に示すとおりである(所属は平成25年3月現在、ポリマーセメントモルタル検討委員会の名簿は省略)。

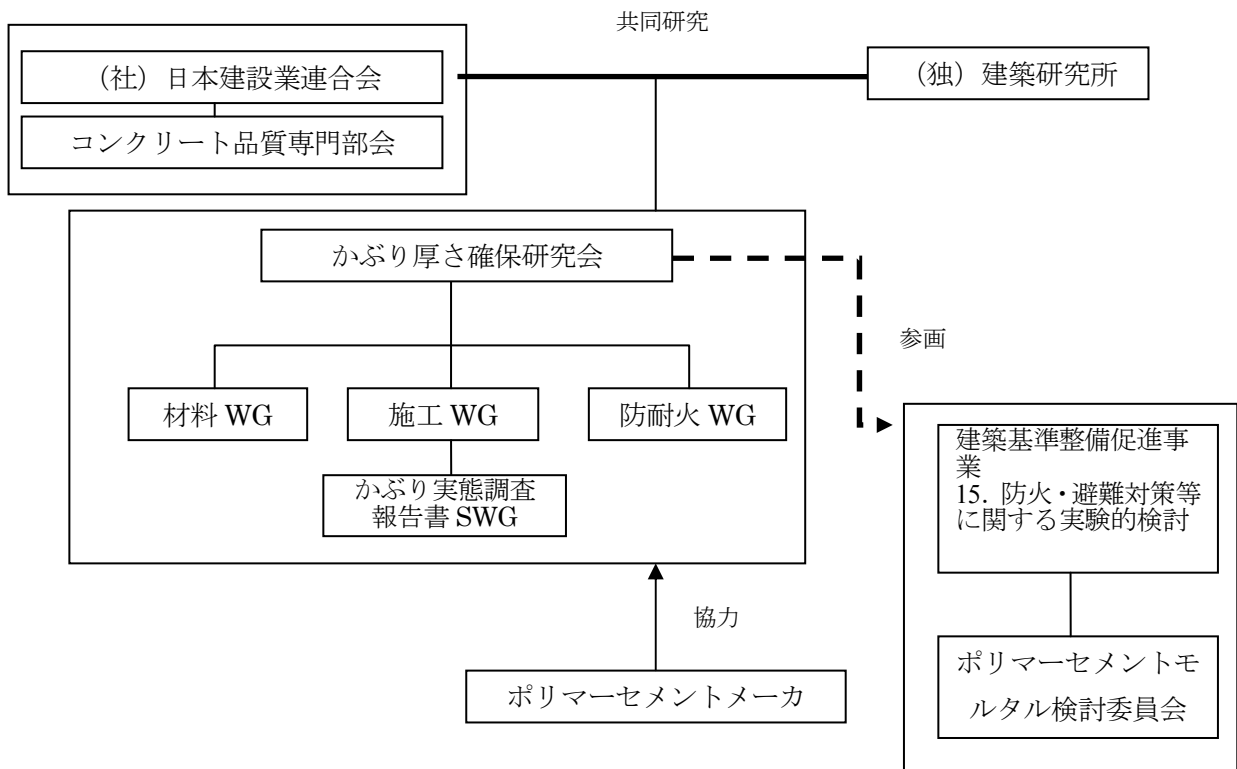


図-2.1 研究の実施体制

かぶり厚さ確保研究会 委員名簿

主 査	鹿島建設株式会社	閑田 徹志
副主査	東洋建設株式会社	安田 正雪
材料 WG 主査	株式会社竹中工務店	小島 正朗
施工 WG 主査	株式会社大林組	神代 泰道
耐火 WG 主査(2010.6~)	大成建設株式会社	道越 真太郎
耐火 WG 主査(~2010.5)	大成建設株式会社	馬場 重彰
幹 事	株式会社間組	山田 人司
〃	株式会社銭高組	山崎 裕一
〃	株式会社熊谷組	野中 英
〃	株式会社長谷工コーポレーション	吉岡 昌洋
〃	株式会社鴻池組	住 学
〃	清水建設株式会社	森田 武
委 員	株式会社浅沼組	立松 和彦
〃	五洋建設株式会社	高橋 祐一
〃	佐藤工業株式会社	日高 晶
〃	東亜建設工業株式会社	山田 雅裕
〃	戸田建設株式会社	梅本 宗宏
〃	西松建設株式会社	和田 高清
〃	前田建設工業株式会社	梶田 秀幸
〃	安藤建設株式会社	安部 弘康
〃	大木建設株式会社	柳田 淳一
〃	西武建設株式会 (2010.6~)	山岸 直樹
	(~2010.5)	大沼 満
〃	大末建設株式会社	三枝 輝昭
〃	大日本土木株式会社	吉田 敏之
〃	東急建設株式会社	大岡 督尚
〃	飛島建設株式会社	土屋 芳弘
〃	三井住友建設株式会社	加納 嘉
〃	株式会社奥村組	起橋 孝徳
〃	鉄建建設株式会社	唐沢 智之
〃	株式会社ピーエス三菱	中瀬 博一
〃	株式会社フジタ	松戸 正士
アドバイザー	一般財団法人ベターリビング	遊佐 秀逸
事務局	社団法人日本建設業連合会	宅和 良祐

材料ワーキンググループ 委員名簿

主 査	株式会社竹中工務店	小島 正朗
幹 事	株式会社熊谷組	野中 英
委 員	株式会社間組	山田 人司
〃	株式会社浅沼組	立松 和彦
〃	五洋建設株式会社	高橋 祐一
〃	佐藤工業株式会社	日高 晶
〃	東亜建設工業株式会社	山田 雅裕
〃	戸田建設株式会社	梅本 宗宏
〃	西松建設株式会社	和田 高清
〃	前田建設工業株式会社	梶田 秀幸
協力委員	株式会社間組	鈴木 好幸

施工ワーキンググループ 委員名簿

主 査	株式会社大林組	神代 泰道
幹 事	株式会社鴻池組	住 学
幹 事	株式会社長谷工コーポレーション	吉岡 昌洋
委 員	株式会社銭高組	山崎 裕一
〃	安藤建設株式会社	安部 弘康
〃	大木建設株式会社	柳田 淳一
〃	西武建設株式会社	山岸 直樹
〃	大末建設株式会社	三枝 輝昭
〃	大日本土木株式会社	吉田 敏之
〃	東急建設株式会社	大岡 督尚
〃	飛鳥建設株式会社	土屋 芳弘
〃	三井住友建設株式会社	加納 嘉

防耐火ワーキンググループ 委員名簿

主 査	大成建設株式会社	道越 真太郎
幹 事	清水建設株式会社	森田 武
委 員	株式会社間組	山田 人司
〃	株式会社奥村組	起橋 孝徳
〃	鉄建建設株式会社	唐沢 智之
〃	戸田建設株式会社	梅本 宗宏
〃	株式会社ピーエス三菱	中瀬 博一
〃	株式会社フジタ	松戸 正士
〃	前田建設工業株式会社	梶田 秀幸
〃	大成建設株式会社	加藤 雅樹
アドバイザー	一般財団法人ベターリビング	遊佐 秀逸
オブザーバー	三生技研株式会社	井口 久生

かぶり実態調査報告書サブワーキンググループ 委員名簿

主 査	三井住友建設株式会社	加納 嘉
委 員	株式会社大林組	神代 泰道
〃	株式会社鴻池組	住 学
〃	株式会社長谷工コーポレーション	吉岡 昌洋
〃	大末建設株式会社	三枝 輝昭
〃	西武建設株式会社	山岸 直樹
〃	飛鳥建設株式会社	土屋 芳弘

共同研究者名簿

独立行政法人 建築研究所

幹事	材料研究グループ	主任研究員	濱崎 仁
	材料研究グループ	上席研究員	鹿毛 忠継
	建築生産研究グループ	主任研究員	根本 かおり
		(現 国土交通省国土技術政策総合研究所)	
	防火研究グループ	上席研究員	萩原 一郎
	防火研究グループ	研究員	茂木 武
	防火研究グループ	研究員	吉田 正志
	防火研究グループ	主任研究員	吉岡 英樹
		(現 国土交通省国土技術政策総合研究所)	
	構造研究グループ	グループ長	福山 洋

3. かぶり厚さ補修に関する実験

3.1 かぶり厚さ補修用ポリマーセメントモルタルに関する研究

3.1.1 目的

ポリマーセメントモルタルは、付着性に優れ、コンクリートとの一体性を図れることから、既存の建物の補修・補強等に必要不可欠な材料である。しかし、ポリマーセメントモルタルの耐久性や耐火性に関する知見は少なく、ポリマーセメントモルタルが、かぶりコンクリートの果たす鉄筋保護効果と同等の役割機能を果たすことができるかどうかという観点からの評価は十分とはいえない状況にある。また、構成材料として有機物であるポリマーを含むため、火災時や高温下での性状について把握した上で適切に使用する必要がある。セメント混和用ポリマーを調整して混入したポリマーセメントモルタルに対して、ポリマーの種類や混入量が燃焼特性や熱伝導率等に及ぼす影響の研究[1]、発熱性に及ぼす影響の研究[2]、高温を受けたときの力学特性の研究[3]などが行われ、各種特性に関して様々な知見が報告されている。しかし、一般に市販されているポリマーセメントモルタルは、そのほとんどがプレミックス製品であり、ポリマーの種類や含有量、水結合材比、砂結合材比、有機繊維の種類や含有量、収縮低減剤や膨張材の有無など内容物の詳細は開示されておらず、ポリマーセメントモルタルの性能に大きく影響する材料調合がどのようなになっているか不明なのが実態である。

そこで本研究では、国内で市販されているプレミックスタイプのポリマーセメントモルタルを対象に、基本材料特性、火災を想定した加熱時の発熱特性、および耐久性を把握する試験を行い、かぶり厚さ補修用の材料としての適用性について検討した。

3.1.2 実験概要

(1) 実験シリーズ

実験は、ポリマーセメントモルタルの基本性能を把握するための実験（実験1）と、耐久性を確認するための実験（実験2）を行った。実験1および実験2の検討項目を表-3.1.1に示す。

実験1では、本研究会でかぶり厚さ補修用ポリマーセメントモルタルとしてメーカーに製品を公募し、応募のあった13銘柄と、比較用としてポリマーを添加して調整した調合既知のポリマーセメントモルタル5調合について、性能比較試験を行なった。試験項目は、ポリマーセメントモルタルの基本性能を確認試験するための試験としてフレッシュ性状、力学性能の確認、およびポリマーセメントモルタルが火災により加熱された場合の加熱時特性とした。

実験2では、実験で基本性能および発熱特性が良好であることが確認された銘柄、一部改良を加えた市販品11銘柄と、比較用としてポリマーを添加して調整した調合既知のポリマーセメントモルタル3調合を対象として、フレッシュ性状および耐久性に関する実験を行った。

表-3.1.1 実験シリーズと検討項目

分類	試験項目	実験1	実験2
フレッシュ特性	モルタルフロー		
	モルタルスランプ		
	空気量		
力学特性	圧縮強さおよび曲げ強さ		

	圧縮強度および静弾性係数		-
	接着強さ		-
加熱時特性	着火性		-
	発熱性		-
	加熱時の吸発熱特性		
耐久性	中性化抵抗性	-	
	乾燥収縮特性	-	
	塩化物イオン浸透抵抗性	-	
	凍結融解抵抗性	-	

(2) 使用材料

実験に使用したポリマーセメントモルタルのポリマー種類およびポリマー量と、使用した実験シリーズを表 - 3.1.2 に示す。

市販のポリマーセメントモルタルのポリマーの種類，ポリマー量についてはメーカーから開示された情報で，ポリマーセメント比 (P/C) で表した。各材料の混入量はメーカーからの情報提供の通り記載している。ポリマー種類は，エチレン・酢酸ビニル共重合樹脂 (略称：EVA)，酢酸ビニル・バーサテート共重合樹脂 (略称：VVA)，アクリル酸エステル共重合樹脂 (略称：PAE)，スチレンブタジエンラバー (略称：SBR) の4つの系統のものが使用されている。

調整した調合既知のポリマーセメントモルタルは，セメントは普通ポルトランドセメント，細骨材は大井川産川砂 (粗粒率：2.97，表乾比重：2.63g/cm³，吸水率：1.81%) を使用した。ポリマーは，JIS A 6203 に規定される，EVA，VVA，SBR を使用した。

使用したポリマーの特性値を表 - 3.1.3 に示す。

調合既知のポリマーセメントモルタルについては，表 - 3.1.2 に P/C と単位ポリマー量 (kg/m³) を併記した。調合は，水セメント比を 50%，セメント砂比 (質量比) を 1:3 とした。

躯体保護効果の確認のために作製した試験体に用いた躯体を模したコンクリートには，水セメント比 55%，目標スランプ 18cm，目標空気量 4.5% のレディーミクストコンクリートを使用した。使用材料を表 - 3.1.4 に，調合を表 - 3.1.5 に示す。躯体コンクリートはポリマーセメントモルタルによる施工の2週間前に製作した。中性化促進試験開始時の材齢は 42 日で，圧縮強度は 32.7N/mm² であった。

表 - 3.1.2 ポリマーセメントモルタルのポリマー種類および量

区別	記号	ポリマー種類	ポリマー量 (P/C)	実験 1	実験 2
市販品	A	EVA	4～8%		
	B	EVA	4%以下		-
	C	EVA	約 2%		
	D	VVA	5～10%		
	E	PAE	4～10%		
	F	PAE	約 4%		
	G	PAE	4～5%		
	H	PAE	2～4%		-

	I	PAE	4%以下		
	J	PAE	5～10%		
	K	SBR	4～10m%		-
	L	SBR	5～10%		-
	M	無し	-		-
	S	PAE	1～5%	-	
	T	PAE	2～5%	-	
	U	EVA	2～6%	-	
調合既知	N	無し	-		
	O	EVA	4.2% (20kg/m ³)		
	P	EVA	10.5% (50kg/m ³)		
	Q	VVA	4.2% (20kg/m ³)		()
	R	SBR	4.2% (20kg/m ³)		()

表 - 3.1.3 調合既知のモルタルに使用したポリマーの特性値

再乳化形 粉末樹脂	揮発分 (%)	粒子径* (%)	酸価 (mgKOH/mg)	見掛け密度 (g/ml)
EVA	2.0 以下	2 以下	2.0 以下	0.50±0.10
VVA	2.0 以下	2 以下	2.0 以下	0.53±0.10
ポリマーディスパー ジョン	固形分 (%)	pH (20)	粘度 (mPa・s)	密度 (g/ml)
SBR	44.6	8.0～9.0	500～1500	1.0

*:300μmふるい残分

表 - 3.1.4 コンクリートに使用した材料

セメント	普通ポルトランドセメント (密度:3.15g/cm ³)
粗骨材	茨城県つくば市産砕石 (表乾密度:2.69g/cm ³ ・実積率:60.0%)
細骨材	茨城県行方市産陸砂, 栃木県佐野市産砕砂混合 (表乾密度:2.61g/cm ³ ・粗粒率:2.69)
混和剤	リグニンスルホン酸塩系 AE 減水剤 (標準型 種)

表 - 3.1.5 コンクリートの調合および圧縮強度

W/C (%)	S/a (%)	単位量(kg/m ³)					圧縮強度 (N/mm ²)
		C	W	S	G	AE	
55.0	46.6	324	178	821	968	3.47	32.7

(3) 告示 1372 号における試験方法および評価基準

平成 13 年国土交通省告示第 1372 号第 2 項 (以下, 告示 1372 号) に規定されるポリマーセメントモルタルに求められる強度等の基準値を表 - 3.1.6 に示す。告示第 1372 号においては, かぶり部分のコンクリートをポリマーセメントモルタル等のコンクリート以外の材料とする場合の, 圧縮強さ, 曲げ強さ, 接着強さ, 接着耐久性について強度の基準値が定められている。しかし告示 1372 号では, 火災時の燃焼や発熱などの特性や, 耐久性に関する規定はない。かぶりコンクリートの機能には, 火災時

に鉄筋の温度が上昇するのを抑制する効果や、鉄筋防錆効果が期待されていることを考えると、現行の告示 1372 号で示された基準内容では十分とは言えないと考えられる。

表 - 3.1.6 告示 1372 号における強度等の基準値

試験項目	試験方法	基準値
力学性状	圧縮強さ	JIS A 1171
	曲げ強さ	JIS A 1171
	接着強さ	JIS A 1171
	接着耐久性	JIS A 1171

(4) 試験項目，試験方法および試験体

1) フレッシュ特性

フレッシュ特性の試験項目および試験方法を表 - 3.1.7 に示す。

コンシステンシーの評価として，モルタルフロー，スランプ（モルタル用ミニスランプ）試験を実施した。

空気量は，容量 1 リットルのエアメーターを用いて空気室圧力方法で測定した。

表 - 3.1.7 試験項目，試験方法および試験体（フレッシュ性状）

試験項目	試験方法	備考
モルタルフロー	JIS R 5201	15 打フロー
スランプ	JIS A 1171	底辺 φ100 上辺 φ50 高さ 150mm ミニスランプ
空気量	JIS A 1128	空気圧法（容量 1L）

2) 力学特性

力学特性の試験項目および試験方法を表 - 3.1.8 に示す。力学特性試験用の供試体の養生は，JIS A 1171 に規定される養生条件（2 日間湿空・5 日間水中・21 日間気中養生）に従った。

圧縮強さおよび曲げ強さ

試験体の形状および寸法は，原則として JIS 等の規定に準じ，圧縮強さおよび曲げ強さ試験は，40 × 40 × 160mm の角柱供試体を用いた。

圧縮強度および静弾性係数

圧縮強度および静弾性係数については，50 × 100mm の円柱供試体を用いた。

接着強さおよび接着耐久性

接着強さおよび接着耐久性の試験は，引張り試験について建研式接着力試験機を用い，これにあわせてモルタル基材の大きさを 100 × 100 × 20mm の平板とした。

接着試験体の下地処理として，市販品についてプライマー処理を標準的に行う材料の場合にはプライマー処理を行ったものと行わないものの 2 つの水準とし，プライマー処理を標準としない材料および既知の調合の材料の場合には，プライマー処理は行っていない。

表 - 3.1.8 試験項目，試験方法および試験体（力学特性）

試験項目	試験方法	試験体	養生方法，試験材齢
圧縮強さ	JIS A 1171	40×40×160mm	28日（2日間湿空・5日間水中・21日間 気中養生）
曲げ強さ	JIS A 1171		
圧縮強度	JIS A 1108	φ50×100mm	同上
静弾性係数	JIS A 1149		
接着強さ	JIS A 1171	100×100×20mm のモ ルタル基盤上に幅 40×40×10mm 厚	同上 上記方法で材齢 25 日まで養生後水中 3 日浸漬後，-20 と 50 の温冷繰り返し 10 回（1 日 1 回）実施後
接着耐久性	JIS A 1171		

3) 加熱時特性

ポリマーセメントモルタルの加熱時特性の試験項目および試験方法を表 - 3.1.9 に示す。

表 - 3.1.9 試験項目，試験方法および試験体（加熱時特性）

試験項目	試験方法	試験体	養生方法，試験材齢
着火性	JIS A 9523 附属書 1	150×150mm の平板で厚さ 10mm，30mm，50mm	JIS A 1171 に 規定の養生* 後，60 乾燥 器内で 3 日間 乾燥
発熱性	ISO 5660-1	100×100mm の平板で厚さ 10mm	
加熱時の吸発 熱特性	TG-DTA (温度範囲 30 ~ 1000 (空 気中) , 昇温速度 20 /min)	乳鉢で粉碎した試料約 50mg	
耐爆裂性	800 に保った電気炉内に 20 分間静 置	φ45×50mm	

・材齢 2 日まで湿空，材齢 7 日まで 20 水中養生，その後材齢 28 日まで 20 気中養生

着火性

着火性試験は，着火や爆裂の有無を確認するための試験として実施した。試験体は，150×150mm の平板で厚さを 10mm，30mm，50mm とした。試験体は，150mm 角の角柱供試体に打ち込んだ後に所定の厚さに切断した。

試験体の養生は，JIS A 1171 に規定される材齢 28 日までの養生後，60 の乾燥器内で 3 日間乾燥した後，デシケータ内で室温まで徐冷した。試験体の含水率は，別途求めた吸水率を用いて推定した値で厚さ 10mm が 0.3～2.7% (平均 1.6%) , 厚さ 30mm が 1.7～5.5% (平均 3.6%) , 厚さ 50mm が 2.7～7.2% (平均 5.0%) であった。試験体数は各条件 2 体を標準として行った。

着火性試験で与える輻射熱量は発熱性試験と同じ 50kW/m² とした。

発熱性

試験体は，100×100mm の平板で厚さを 10mm とした。試験体は，100mm 角の角柱供試体に打ち込んだ後，10mm の厚さにの切断した。

発熱性試験においては，ポリマーセメントモルタルが，不燃材料相当の発熱性であるかどうかを評

価した。評価は、加熱開始後 20 分間の総発熱量が 8MJ/m² を超えないこと、最大発熱速度が 10 秒以上継続して 200kW/m² を超えないことおよび防火上有害な裏面まで貫通する亀裂および穴が生じないことが不燃材料としての要件となる。

発熱性試験の試験体の養生は、着火性試験と同様に JIS A 1171 に規定される材齢 28 日までの養生後、60 の乾燥器内で 3 日間乾燥した後、デシケータ内で室温まで徐冷した。試験体（厚さ 10mm）の含水率は、0.6～2.9%（平均 1.8%）であった。試験体数は各条件 2 体を標準として行った。

なお、発熱性試験における試験体厚さおよび乾燥の条件については、発熱量が大きく安全側の評価をするための条件として決定した[4]。

加熱時の吸発熱特性

TG-DTA（示差熱 - 熱重量同時測定）により熱分析を行なった。測定に供した試料は、ポリマーセメントモルタル硬化体を乳鉢で粉末状にすりつぶした後ふるいにかけて、細骨材や繊維を出来るだけ取り除いた試料約 50mg を用いて測定を行なった。昇温速度は 20 /min とし、温度範囲が 30 ～ 1000 の空気雰囲気中で測定した。

耐爆裂性

耐爆裂性の評価試験は、45×50mm のポリマーセメントモルタルを 800 に保った電気炉内に 20 分間静置し、損傷状況等を確認した。その際、試験体の含水率は 4～6%にあることを確認した。

4) 耐久性

耐久性の試験項目および試験方法を表 - 3.1.10 に示す。

表 - 3.1.10 試験項目、試験方法および試験体（耐久性）

試験項目	試験方法	試験体	養生方法、試験材齢
中性化抵抗性	JIS A 1153	PCM 単体および PCM 補修試験体（図 - 3.1.1 参照）	促進中性化試験および屋外曝露試験（表 - 3.1.11 参照）
乾燥収縮特性	JIS A 1129-2	40×40×160mm ^{*1}	材齢 28 日まで JIS A 1171 に規定の養生 ^{*2} を行い 20 60RH% の室内で基長を測定後、1, 2, 4, 8, 13, 26, 52 週に測定
塩化物イオン浸透抵抗性	JIS A 1171	100×100×100 mm ^{*1}	材齢 28 日まで JIS A 1171 に規定の養生 ^{*2} 後、JIS A 6205 付属書 1 に規定の塩分溶液に浸せきして 28 日後、56 日後に測定
凍結融解抵抗性	JIS A 1148 JIS A 1171	40×40×160 mm ^{*1}	材齢 28 日まで JIS A 1171 に規定の養生 ^{*2} 後、水中凍結水中融解 30 サイクルごと 300 サイクルまで動弾性係数を測定

*1：試験体の寸法は、JIS A 1171 に従った

*2：材齢 2 日まで湿空、脱型後材齢 7 日まで 20 水中、その後材齢 28 日まで 20 60RH% 気中養生

中性化

試験体は図 - 3.1.1 に示すように、ポリマーセメントモルタル単体の場合（試験体 A）と、コンクリート面をポリマーセメントモルタルで補修した状態を模擬しコンクリートの片面にポリマーセメン

トモルタルを施工した場合（試験体 B）の 2 種類とした。コンクリート面へのポリマーセメントモルタルの施工は、下地コンクリートの材齢 14 日に施工した。

試験体の組合せを表 - 3.1.11 に示す。試験は、促進中性化試験と屋外曝露による中性化測定の 2 パターンとした。

中性化前の試験体の前養生は、材齢 2 日まで湿空養生して脱型後材齢 7 日まで 20 ℃水中養生、その後材齢 28 日まで 20 ℃60RH% 気中養生した場合と、実施工を模擬して材齢 2 日までシート養生後、材齢 28 日まで 20 ℃60RH% 気中養生した場合の 2 種類とした。施工後材齢 7 日まで試験体をビニールシートで覆って急激な乾燥を防止している。

促進中性化試験は、JIS A 1153 に従い、試験開始材齢を 28 日として、1, 4, 8, 13, 26 週経過時点の中性化深さを測定した。中性化深さの測定は、試験体は、割裂面の両面を計 10 点測定し、試験体は、コンクリート面とポリマーセメントモルタル面の各 5 点ずつ測定した。屋外曝露試験は、材齢 2 日までシート養生を行ったのち、材齢 28 日まで 20 ℃60%RH で気中養生した後、茨城県つくば市の屋外にて曝露した。曝露 1 年後に、ポリマーセメント補修面の中性化深さと、もう一方のコンクリート面の中性化深さを促進中性化試験と同様の方法で測定した。



図 - 3.1.1 試験体形状・寸法 [単位:mm]

試験体の組合せを表 - 3.1.11 に示す。試験は、促進中性化試験と屋外曝露による中性化測定の 2 パターンとした。

表 - 3.1.11 中性化試験の概要

試験の種類	試験体		前養生		中性化	
	試験体 A (PCM 単体 100×100×100 mm)	試験体 B (PCM 補修) 10mm 厚 30mm 厚	JIS A 1171 ^{*1}	シート養生 ^{*2}	中性化 開始 材齢	測定材 齢
促進試験					28 日	1, 4, 8, 13, 26 週
曝露試験					28 日 ^{*3}	1 年

*1：材齢 2 日まで湿空、脱型後材齢 7 日まで 20 ℃水中、その後材齢 28 日まで 20 ℃60%RH 気中養生

*2：材齢 2 日までシート養生後、材齢 28 日まで 20 ℃60%RH 気中養生

*3：屋外曝露を開始した材齢

乾燥収縮試験

前養生は、材齢 2 日まで湿空、脱型後材齢 7 日まで 20℃ 水中とした JIS A 1171 に規定される養生とした場合と、材齢 2 日までの湿空養生だけとした場合の 2 通りとした。

前養生を終了後、20℃・60%RH の恒温恒湿室で JIS A 1129-2 に従い試験体の基長を測定し、その後の乾燥期間 1, 2, 4, 8, 13, 26, 52 週に測長して、長さ変化率を求めた。

塩化物イオン浸透深さ試験

JIS A 1171 に従い、前養生後、温度 20℃ で JIS A 6205 の付属書 1 に規定する塩分溶液に浸せきし、28 日、56 日経過した後に取り出した。塩化物イオン浸透深さの測定は、割裂面に 0.1%フルオレセインナトリウム水溶液および 0.1N 硝酸銀溶液を噴霧して、蛍光を発する部分を塩化物イオン浸透域とし、塩化物イオンが浸透した 1 側面から 5 箇所ずつ、計 10 か所を測定した。

凍結融解試験

JIS A 1171 に従い前養生後、JIS A 1148 による水中凍結水中融解を 300 サイクル行い、凍結融解に対する抵抗性を評価するために相対動弾性係数を求めた。動弾性係数は、市販の測定器により試験体長手方向の縦波超音波の伝搬時間から音速を測定し、式(1)により簡易的に算出した。

$$E_d = \rho V_p^2 \quad (1)$$

ここに、

E_d : 動弾性係数(N/m²)

ρ : 試験体密度(kg/m³)

V_p : 超音波音速(m/s)前養生は、材齢 2 日まで湿空、脱型後材齢 7 日まで 20

3.1.3 実験結果

(1) フレッシュ特性

試験したポリマーセメントモルタルのフレッシュ性状を、表 - 3.1.12 に示す。参考に、JIS A 1171 による圧縮強さも併せて示す。

モルタルフロー（15打）は、130～200mm 程度の範囲であった。空気量は、最小で 3% 程度、最も大きいものは 10% を超えており、銘柄による違いが見られた。しかし、空気量が大きい銘柄でも、圧縮強度はいずれも 40N/mm² を超えており、告示 1372 号に規定される基準値 20N/mm² を十分に上回っていることが確認できる。

(2) 力学特性

1) 圧縮強さおよび曲げ強さ

ポリマーセメントモルタルの圧縮強さ、曲げ強さを図 - 3.1.2 に示す。

ポリマーセメントモルタルの場合、ポリマーの混入が大きくなると、他の条件が同じ場合には圧縮強度や弾性係数が低下し、曲げ強度は若干大きくなる傾向にあることが分かっている[3]。しかしながら、今回実験を行った材料は、いずれも高強度の材料であり、告示 1372 号における基準値よりも相当に大きな値である。

2) 圧縮強度および静弾性係数

圧縮強度および静弾性係数を図 - 3.1.3 に示す。また、圧縮強度と静弾性係数の関係を図 - 3.1.4 に示す。

圧縮強度と静弾性係数の関係として、JASS 5[5]に示される関係式に、コンクリートの単位容積質量として 2.3t/m³ とした場合の関係を比較した。JASS 5 に示されるコンクリートの関係式に対しては、一つの材料を除いて概ね相対的に小さい値となるが、材料の圧縮強度が大きいことから、18～45N/mm² 程度の一般的な強度のコンクリートと同程度の弾性係数になることが分かる。

3) 接着性

図 - 3.1.5 に材料ごとの接着強さ、図 - 3.1.6 に接着耐久性試験の結果を示す。

接着試験の結果は、概ね 1N/mm² を超えている。接着耐久性については、全体的に接着力が低下しており、特にプライマーの塗布がない場合には 1N/mm² を下回る材料も多く見られる。ただし、実際の施工においては、吸水防止材としてプライマーが塗布される場合が多いことを考慮すると、補修部の一体性の確保に必要な接着性を確保することは十分可能であると思われる。

表 - 3.1.12 ポリマーセメントモルタルのフレッシュ性状

区別	記号	ポリマー種類	ポリマー量 (P/C)	実験 1				実験 2			
				モルタルフロー (mm)	スランプ (mm)	空気量 (%)	圧縮強さ	モルタルフロー (mm)	スランプ (mm)	空気量 (%)	圧縮強さ
市販品	A	EVA	4～8%	128	5	5.8	48.2	150	47	7.6	50.6
	B	EVA	4%以下	183	66	9.2	44.0	-	-	-	-
	C	EVA	約 2%	197	98	8.5	61.1	170	65	8.5	75.2
	D	VVA	5～10%	168	31	6.4	53.6	169	36	4.6	55.0
	E	PAE	4～10%	150	10	8.5	61.5	164	42	12.5	51.5
	F	PAE	約 4%	161	40	7.7	66.3	150	46	5.7	81.0

	G	PAE	4~5%	147	16	5.2	60.8	170	35	3.4	67.4
	H	PAE	2~4%	131	24	4.3	71.1	-	-	-	-
	I	PAE	4%以下	161	18	15.0	47.4	167	37	13.2	48.1
	J	PAE	5~10%	152	15	5.2	73.3	161	26	4.8	65.3
	K	SBR	4~10m%	149	47	9.9	62.3	-	-	-	-
	L	SBR	5~10%	146	38	6.7	52.6	-	-	-	-
	M	無し	-	152	56	5.3	93.9	-	-	-	-
	S	PAE	1~5%	-	-	-	-	192	75	10.2	43.3
	T	PAE	2~5%	-	-	-	-	171	32	4.8	74.8
	U	EVA	2~6%	-	-	-	-	177	83	13.5	55.6
調査既知	N	無し	-	179	26	3.2	65.3	188	35	3.5	66.4
	O	EVA	4.2% (20kg/m ³)	191	65	4.2	67.2	193	86	3.2	61.5
	P	EVA	10.5% (50kg/m ³)	184	89	3.2	63.4	192	96	3.6	57.0
	Q	VVA	4.2% (20kg/m ³)	192	75	6.1	61.1	(192)	(75)	(6.1)	-
	R	SBR	4.2% (20kg/m ³)	193	73	9.1	44.9	(193)	(73)	(9.1)	-

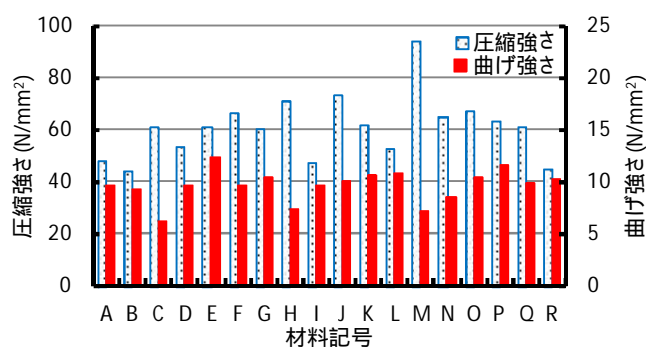


図 - 3.1.2 圧縮強さおよび曲げ強さ

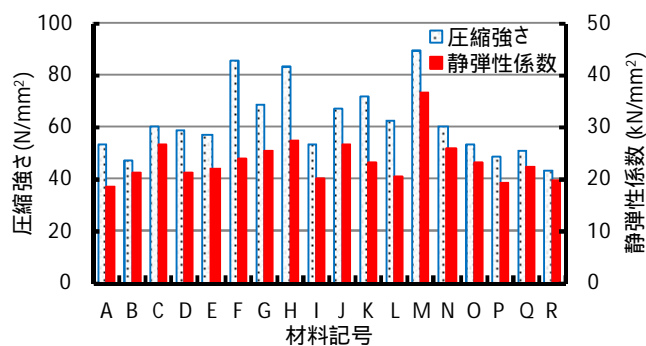


図 - 3.1.3 圧縮強度および静弾性係数

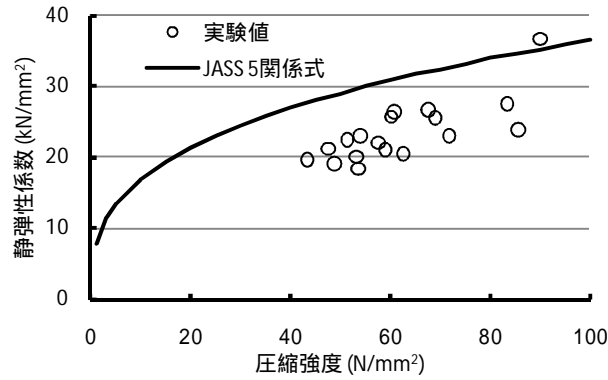


図 - 3.1.4 圧縮強度と静弾性係数の関係

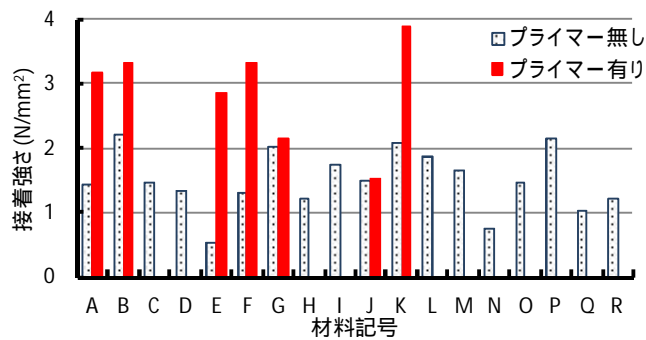


図 - 3.1.5 接着試験の結果

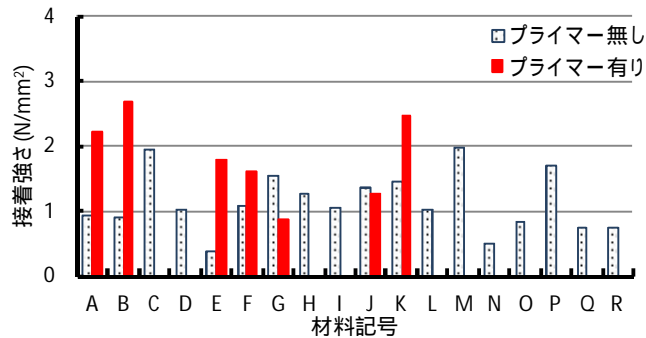


図 - 3.1.6 接着耐久性試験の結果

(3) 加熱時特性

1) 着火性

表 - 3.1.13 に着火性試験の結果を示す。試験の結果は試験中(20分間)の発煙および着火の有無で表している。

厚さ 10mm の試験体では、発煙は多くの材料に発生し、着火は SBR を使用したものおよび PAE で比較的混入量が多い材料に発生している。30mm および 50mm の厚さでは発煙、着火ともにほとんど発生しておらず、これは、試験体厚さが大きくなるほど、試験体の熱容量が大きくなり、内部の温度が上昇しにくくなることによる 4)。

2) 発熱性

図 - 3.1.7 に材料ごとの総発熱量および最大発熱速度、図 - 3.1.8 にポリマー量と総発熱量の関係

をポリマーの種類ごとに整理した図を示す。総発熱量および最大発熱速度は複数回の試験の最大値を用い、ポリマー量の記載に幅がある場合にはその中央値を用いた。

総発熱量は、市販のSBR系およびPAE系の一部を除くと不燃材料の要件である8MJ/m²を下回っている。また、最大発熱速度はいずれも200kW/m²を下回っている。試験体の爆裂や大きな損傷はいずれの試験体にも確認されなかった。ポリマー量(P/C)と総発熱量の関係は、ポリマーの種類ごとにみると概ね比例関係にあり、SBR系を除くとP/C=10%程度までにおいて総発熱量が8MJ/m²以下であることが分かる。ただし、材料によっては有機系の繊維などが含まれていることやセメント量によってポリマーの絶対量が異なることなどからP/Cのみで不燃性を評価することは必ずしも適切ではない。

図-3.1.9に接着耐久性試験の結果と総発熱量の関係を示す。接着強さはプライマー処理の有無にかかわらず大きい方の値で整理している。図中のハッチ掛けの部分は接着性の目安である1N/mm²以上と不燃性の判定値である8MJ/m²以下の両者を満足していると思われる範囲であり、この範囲にあるポリマーセメントモルタルが市販品として多く存在し得ることが明らかとなった。

表-3.1.13 着火性試験の結果

記号	ポリマー種類	厚さ:10mm		厚さ:30mm		厚さ:50mm	
		発煙	着火	発煙	着火	発煙	着火
A	EVA						
B	EVA						
C	EVA						
D	VVA						
E	PAE						
F	PAE						
G	PAE						
H	PAE						
I	PAE						
J	PAE						
K	SBR						
L	SBR						
M	無し						
N	無し						
O	EVA						
P	EVA						
Q	VVA						
R	SBR						

：2体の試験体が該当した場合， ：1体のみが該当した場合
空欄：全ての試験体が該当しない場合

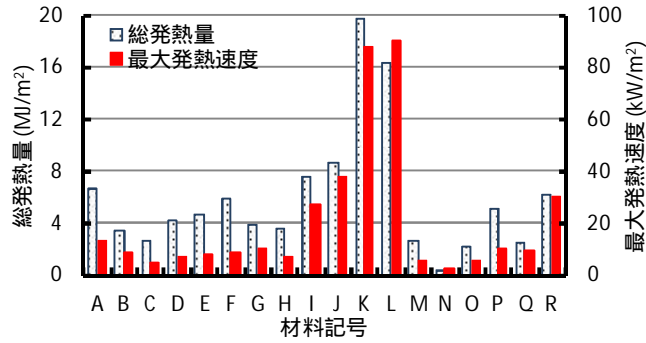


図 - 3.1.7 発熱性試験の結果

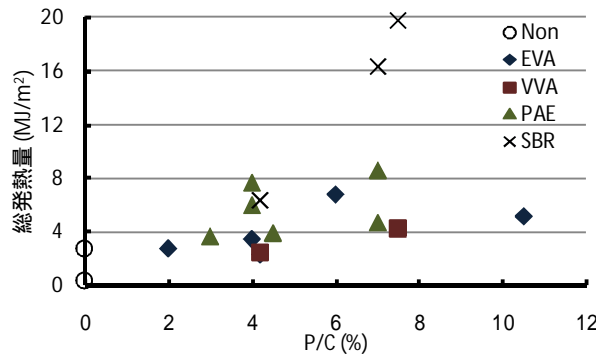


図 - 3.1.8 ポリマー量と総発熱量の関係

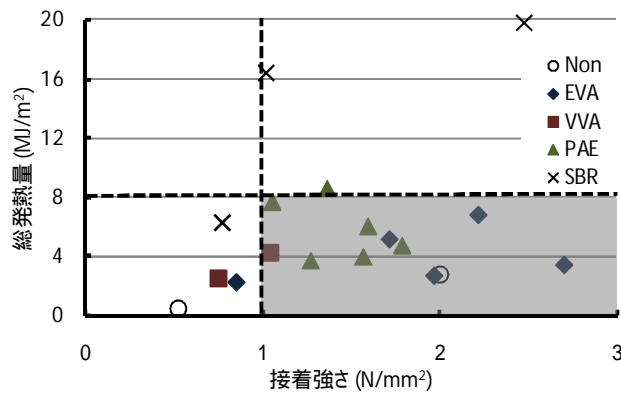


図 - 3.1.9 接着耐久性試験の結果と総発熱量の関係

3) 熱分析

ポリマー種類と吸発熱特性の関係

TG-DTA による熱分析では、一定速度で加熱した時の質量変化と化学的・物理的变化を判断できる示差熱曲線が得られる。図 - 3.1.10 に示差熱曲線の例として、ポリマーを含まない N の測定結果を示す。示差熱曲線は、昇温パターン既知の基準物質（ α -アルミナ）と測定試料を同一電気炉に設置し、加熱過程で生じる両者の温度差を熱電対の起電力として定量的に測定して得られる。図 - 3.1.11 に調合既知のポリマーセメントモルタル 5 種の示差熱曲線と熱変化量に比例する発熱ピーク面積を示す。発熱ピーク面積は、起電力差 $0\mu\text{V}$ を基線として、起電力差 μV を温度差に換算して、基線より発熱側に反応している面積を求め、単位質量当たりの数値として示した。ポリマー無

し N に発熱側の反応がほとんど認められないことから、230~470 にかけての発熱反応はポリマーの酸化・燃焼によるものであると考えられる。この温度域での発熱反応は、セメント混和用再乳化形粉末樹脂に対して熱分析を行った研究[6]の発熱温度域と一致する。ポリマー種類で発熱ピークのパターンを比較すると、EVA は、大小2 つのピークが認められ、ポリマー混入量が異なる O と P で発熱ピーク面積を比較すると、ポリマー混入量が多い P のほうがより明瞭な発熱ピークパターンが現れると同時に発熱ピーク面積も増大することが分かる。

VVA は左右対称な一つのピークが認められ、SBR は緩やかな複数のピークが認められる。また、単位ポリマー量が同じであれば発熱ピーク面積は、VVA < EVA < SBR となることが確認でき、この結果は既往の発熱性試験[1]の総発熱量の大小関係と一致する。一方、市販品 11 種の発熱ピークのパターンを図 - 3.1.12 に示す。ポリマーに EVA を使用している市販品 2 種 (A, C) の発熱ピークのパターンは、いずれも図 - 3.1.11 にみられる大小 2 つのピークがみられず、異なるピークパターンとなっている。また、同じ PAE でも製品によって発熱ピークのパターンが異なっている。これらは、取りきれなかった有機系の繊維が残っていることや、同じ系統に分類されるポリマーにおいても、製造方法や添加剤の種類・混入量等が異なることが理由であると推測される。

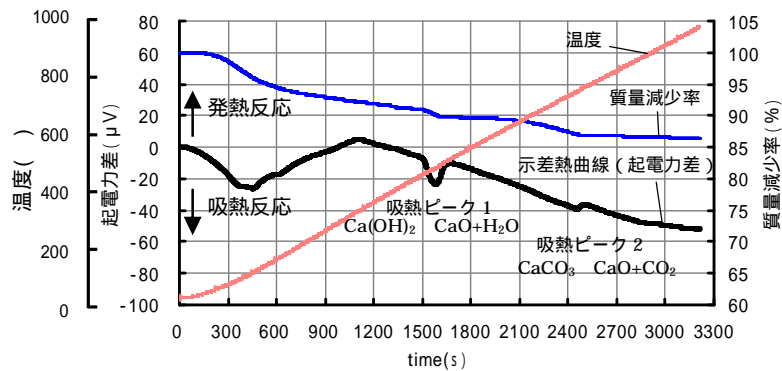


図 - 3.1.10 示差熱曲線 (Nポリマー無し)

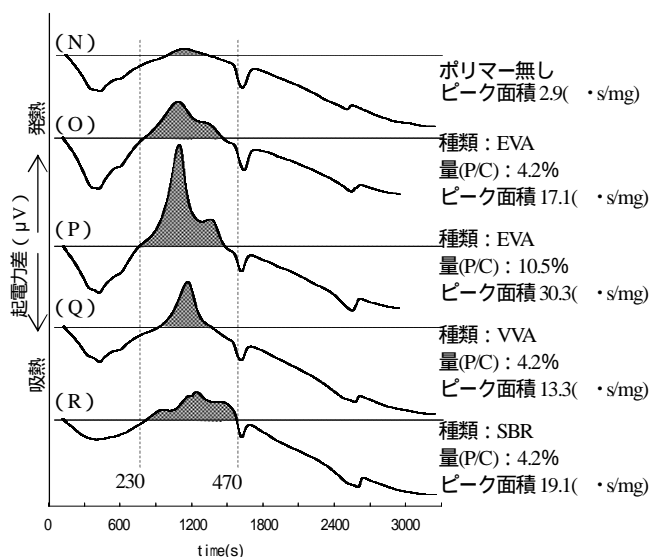


図 - 3.1.11 調査既知の示差熱曲線

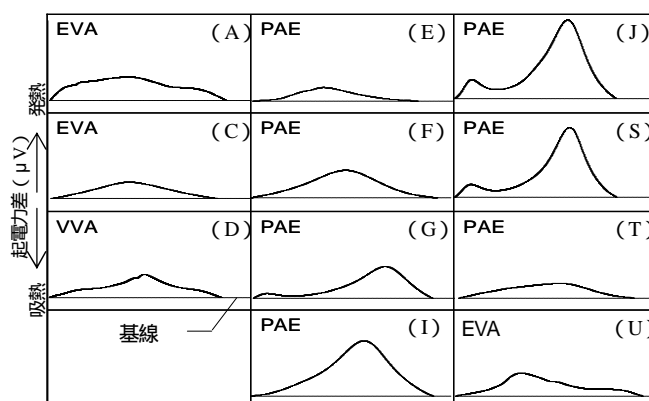


図 - 3.1.12 示差熱曲線発熱ピークのパターン (市販品 11 種)

発熱ピーク面積と耐爆裂性評価

図 - 3.1.13 にポリマー量と発熱ピーク面積の関係を示す。ポリマー量の記載に幅があるものはその中央値を用いた。ポリマー量と発熱ピーク面積の関係は、PAE においてばらつきがあるが、全体的な傾向として、ポリマー量が増えるにつれて発熱ピーク面積が増大する傾向にある。図 - 3.1.8 によれば、ポリマー量と発熱性試験における総発熱量の関係は、ポリマーの種類ごとにみると概ね比例関係にある。そこで、総発熱量と発熱ピーク面積の関係を図 - 3.1.14 に示す。総発熱量の増加にともない発熱ピーク面積が増加する傾向にあるが、ポリマー種類ごとのポリマー量との関係と比較するとその相関性は明瞭ではない。これは発熱性試験における総発熱量が、必ずしも材料に含まれる有機物量のみを評価しているものではないことなどによると思われる。

図 - 3.1.14 には、耐爆裂性評価試験における爆裂の有無を合わせて示す (爆裂したものは図中のプロットに印)。爆裂の有無を見ると、ピーク面積が大きくなり $8 \cdot /\text{mg}$ を超えると爆裂を生じているものが増えていることが分かる。この結果より、発熱ピーク面積により爆裂の危険性について、ポリマーの種類によらず評価できる可能性があると考えられる。

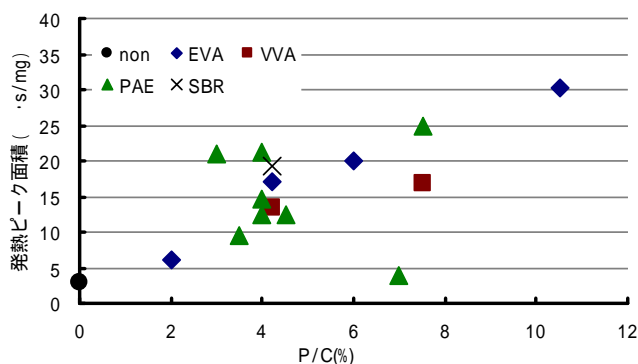
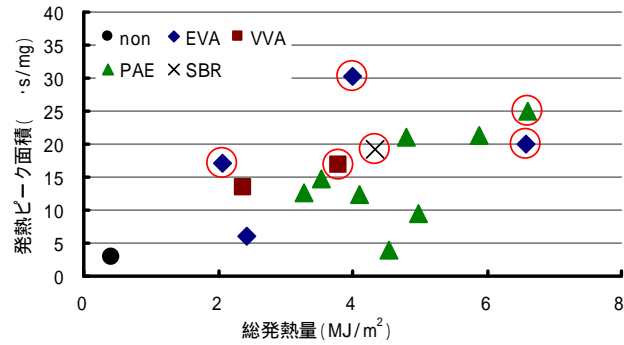


図 - 3.1.13 ポリマー量と発熱ピーク面積の関係



プロットに 印があるものは爆裂したことを示す

図 - 3.1.14 総発熱量と発熱ピーク面積の関係と爆裂の有無

(4) 耐久性

1) 中性化

促進中性化試験

図 - 3.1.15 に養生条件ごとのポリマーセメントモルタルおよび下地コンクリートの中性化速度係数を示す。中性化速度係数は、各材齢での試験結果を(2)式に代入し、最小二乗法により求めた。なお、コンクリート面を補修しシート養生した試験体 B については、10mm 厚と 30mm 厚の測定結果

$$C = A\sqrt{t} \quad (2)$$

ここに、

C: 中性化深さ(mm)

A: ポリマーセメントモルタルの中性化速度係数(mm/week^{0.5})

t: 試験材齢(week)

の平均値とし(ただし中性化深さがモルタル厚さ以下の測定値のみ)、補修していない下地コンクリートについては全試験体の平均で表した。

中性化速度係数は、ポリマーセメント種類により大きく異なっており、ほとんど中性化が進行しないものから、最大で約 3.5mm/week^{0.5} となるが、いずれの材料も下地としたコンクリート(W/C=55%)よりも小さい値である。また、普通モルタル(記号 N)と同等かそれ以下のものが多い。ポリマーセメントモルタル単体の試験体 A について、養生条件の影響について全般的な傾向をみると、JIS 養生に比べシート養生した場合の中性化速度係数は、1.5~2 倍程度大きくなっており、初期養生による影響が大きいことが確認される。また、ポリマーセメントモルタルで補修した試験体 B をシート養生したものについては、試験体 A の JIS 養生とシート養生の間かシート養生と同程度となる材料が多くなっている。

躯体保護効果の評価

コンクリート面に施工したポリマーセメントモルタルの中性化に対する躯体保護効果について、李らの文献[7]における考え方に基づき評価を行った。李らは、表層部に厚さ d のモルタルの層がある場合において、表層のモルタルが完全に中性化した後のコンクリートの中性化深さ C を、モルタルおよびコンクリートの CO₂ の拡散係数、モルタルおよびコンクリートの単位体積あたりの Ca(OH)₂ 量を使

って，(3)式のように示している。

$$C = A' \left(\sqrt{(t-T) + R^2} - R \right) \quad (3)$$

ここに， C:コンクリートの中性化深さ(mm)

A :コンクリートの中性化速度係数(mm/week^{0.5})

t :時間 (week)

T :モルタル層全てが中性化する時間(week)

R :モルタルとコンクリートの中性化速度係数，Ca(OH)₂ 量比およびモルタル厚さ

から決まる下式の係数
$$R = \left(\frac{A'}{A} \right)^2 \cdot (H / H_m) \cdot \frac{d}{A'}$$

A :モルタルの中性化速度係数(mm/week^{0.5})

d :モルタル厚さ(mm)

H/H_m :Ca(OH)₂ 量比 (ここでは材料Pの単位セメント量比0.66)

(3)式に，実験で得られたモルタルとコンクリートの中性化速度係数，モルタルとコンクリートの調合上の単位セメント量の比から Ca(OH)₂ 量比 (H/H_m) を代入し，コンクリートの中性化深さの推定を行った。

図 - 3.1.16 にコンクリートのみ (W/C=55%) と，最も中性化速度係数の大きい S および調合既知の P をそれぞれ 10mm および 30mm 塗り重ねた場合の中性化深さの推定結果を示す。モルタル S においても，下地のコンクリートと比較して中性化速度は小さいため，10mm 厚であっても中性化の進行は抑制できていることが分かる。また，実験においては，D および S の 10mm 厚施工のものは試験材齢 13 週においてモルタル層が全て中性化し，コンクリート部分が中性化し始めた。その他の材料については，中性化がモルタル層で留まっており，その前にコンクリートが中性化することはなかった。

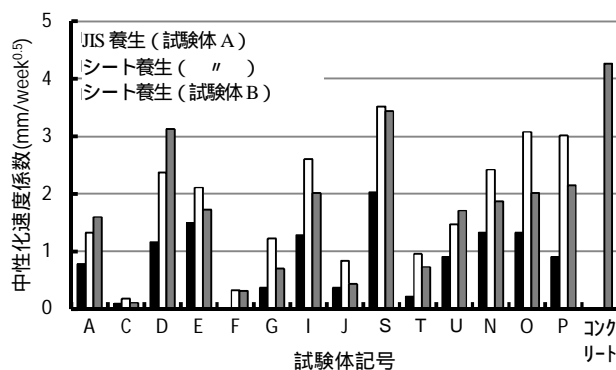


図 - 3.1.15 促進中性化試験結果

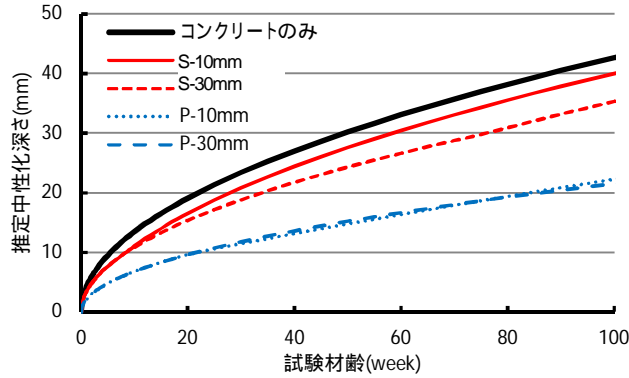


図 - 3.1.16 中性化深さの推定結果

PCM の中性化抵抗性と JASS 5 の計画供用期間の級との対応

評価方法

PCM の中性化抵抗性の評価は、JASS 5[5]に示されている計画供用期間の級に応じた所要の中性化速度係数を補修対象のコンクリートの中性化抵抗性を示す指標とし、それと PCM の中性化速度係数と比較する方法とした。ここで、JASS 5 に示されている中性化速度係数は、屋外曝露試験結果に基づく値であることから、本実験における促進試験結果から最小二乗法で求めた中性化速度係数を用いて評価することができない。そこで、二酸化炭素 (CO₂) 濃度の曝露積算値から屋外にて曝露した場合に相当する期間 (屋外曝露相当期間) を推定し、その期間から中性化速度係数の屋外曝露換算値を算出して評価した。

屋外曝露相当期間の推定

促進試験の CO₂ 濃度を 5%、屋外の CO₂ 濃度を 400ppm (0.04%)、1 年 = 52 週とすると、促進期間 t_a 週に対応する屋外曝露相当期間 t_o 年は(4)式にて求められ、促進期間 26 週に対応する屋外曝露相当期間は 62.5 年となる。

$$t_o = \frac{5}{0.04} \times \frac{t_a}{52} \quad (4)$$

推定した屋外曝露相当期間の妥当性を確認するため、促進試験における試験体 B の下地コンクリートの中性化深さの平均値と屋外曝露試験の試験結果を比較した (図 - 3.1.17)。その結果、概ね一致していることが確認できた。

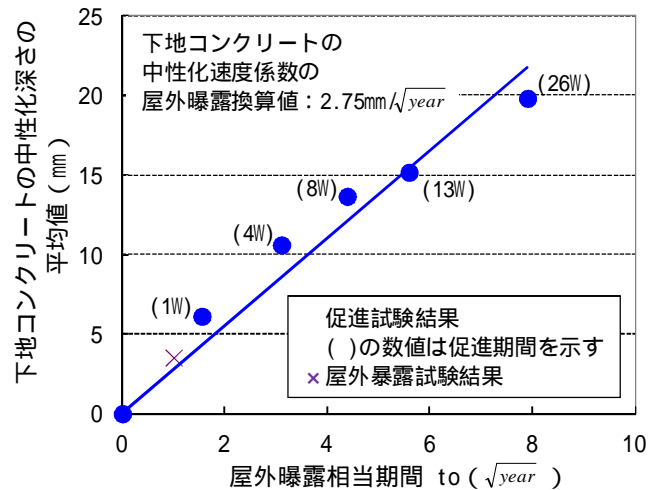


図 - 3.1.17 屋外曝露相当期間とコンクリートの中性化深さ

PCM の中性化抵抗性の評価

(4)式により求めた屋外曝露相当期間を用いて各 PCM の中性化速度係数を屋外曝露換算値とした結果および屋外曝露試験から求めた中性化速度係数を表 - 3.1.14 に示す。ここで、それぞれの試験体 B の値は PCM の塗厚 10mm と 30mm の平均値として示した。試験体 B における屋外曝露換算値と屋外曝露試験の結果から求めた中性化速度係数を比較すると、C・J を除き屋外曝露試験結果から求めた値の方が大きくなっていった。これは、屋外曝露期間がまだ 1 年と短いためであると考えられる。また、試験体 B の屋外曝露換算値をみると、D・S を除いて W/C50% の普通モルタル N よりも値が小さくなっていった。一方、下地コンクリートと比較すると全ての PCM で値が小さくなっていった。表 - 3.1.3.3 には、JASS 5 における計画供用期間の級に応じた所要の中性化速度係数と比較した結果を併せて示している。比較した PCM の中性化速度係数は、実施工に近い条件である試験体 B における屋外曝露換算値とした。その結果、市販品のうち D・S を除き、「標準」・「長期」の所要の値以下、C・F・G・J・T では「超長期」の所要の値以下であった。ただし、所要の値を超過した PCM であっても、他の性能に支障のない範囲で増し塗りすることで所定の中性化抵抗性を確保する方法も考えられる。

表 - 3.1.14 PCM の中性化速度係数と JASS 5 における計画供用
期間の級に応じた所要の中性化速度係数との比較

記号	中性化速度係数 (mm/√year)				JASS 5 における計画供用 期間の級における所要の 中性化速度係数との比較		
	屋外曝露換算値			屋外曝露 実測値	標準 (1.69)	長期 (1.36)	超長期 (0.69)
	試験体 A JISA 1171	試験体 A シート養生	試験体 B シート養生	試験体 B シート養生			
A	0.50	0.85	1.03	2.03			-
C	0.06	0.11	0.07	0.00			
D	0.75	1.53	1.86	2.38	-	-	-
E	0.96	1.36	1.11	1.73			-
F	0.01	0.21	0.21	1.18			
G	0.23	0.79	0.46	0.75			
I	0.83	1.68	1.30	2.56			-
J	0.24	0.54	0.28	0.00			
S	1.31	2.27	1.97	3.12	-	-	-
T	0.14	0.62	0.48	0.58			
U	0.58	0.95	1.10	2.38			-
N	0.85	1.57	1.44	2.38		-	-
O	0.85	1.98	1.30	2.48			-
P	0.59	1.95	1.39	2.38		-	-

□1 :計画供用期間の級の所要の値以下 - :計画供用期間の級の所要の値超過

□2 ()内の数字は JASS 5 における所要の中性化速度係数の値を示す

2) 乾燥収縮

ポリマーセメントモルタル種類および養生条件毎の乾燥収縮率を図 - 3.1.18 および図 - 3.1.19 に示す。調査既知の材料の乾燥収縮率は、ポリマーを添加することでポリマーを添加していない N に比べていずれもの乾燥収縮率は大きくなるが、EVA 添加量を変えた O, P からの結果からはポリマー量による影響は認められない。市販品は、ポリマーセメントモルタルの種類により大きく異なっており、乾燥期間 28 日では、 $195 \times 10^{-6} \sim 859 \times 10^{-6}$ 、乾燥期間 365 日では、 $570 \times 10^{-6} \sim 1703 \times 10^{-6}$ の間にあり、W/C=50%、セメント砂比(重量比) 1:3 のプレーンモルタル(試験体記号 N)と比較して、試験体によって大きいものと小さいものの差が大きかった。養生条件の違いとしては、一部を除いて、乾燥期間 28 日、365 日共に JIS 養生の結果が大きくなった。その理由として、JISA 1171 では 2 日で脱型後材齢 7 日まで水中養生を行って組織構造が緻密化しなかつ水分を十分含んだ状態から乾燥させるのに対し、打込み後 2 日湿空養生した後に乾燥させる試験体は、組織構造が JIS 養生と比較すると粗なうえに乾燥により逸散する水量が少ないため、結果として JIS 養生と比較して乾燥収縮率が小さくなったものと推測される。JISA 1171 では、長さ変化を測定する材齢を 28 日と規定しており、材齢 28 日の場合では、プレーンモルタルを含めどのポリマーセメントモルタル種類でも乾燥収縮率は 900×10^{-6} 以下となっている。しかし、材齢 365 日での乾燥収縮率は、最大で約 1700×10^{-6} に達するも

のもあり，面積の大きい箇所等で使用する場合には，乾燥収縮によるひび割れ等の影響を検討する必要があると考えられる。

3) 塩化物イオン浸透深さ

図-3.1.20 に，ポリマーセメントモルタル種類毎の塩化物イオン浸透深さを示す。塩化物イオン浸透深さは，調合既知の材料では，試験体記号 O (EVA20kg/m³) の試験材齢 56 日において小さくなるものの，それ以外の影響は少ない。市販品は，浸透深さ 0mm の試験体記号 C を除くと，浸漬期間 28 日で 3.0~8.2mm，浸漬期間 56 日で 4.8~ 12.2mm で，既調合モルタルでは浸漬期間 28 日で 6.9~ 8.2mm，浸漬期間 56 日で 9.0~12.2mm の範囲にあり，ポリマーセメントモルタルの種類による違いは少ない。また，市販品（試験体記号 A~J, S~U）とプレーンモルタル（試験体記号 N）の比較では，浸漬期間 28 日および 56 日とも，全てのポリマーセメントモルタルで塩化物イオン浸透深さは小さくなった。

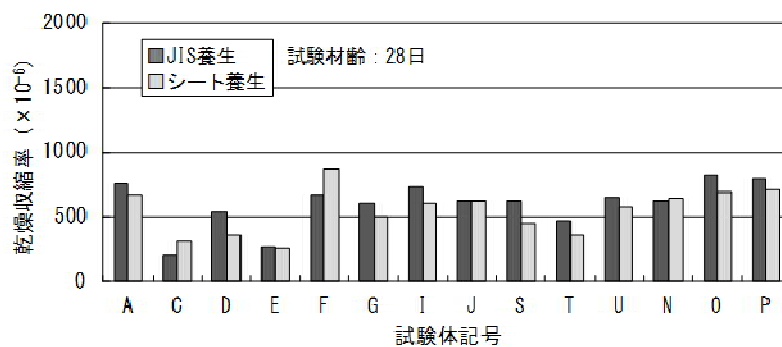


図-3.1.18 ポリマーセメントモルタル種類毎の乾燥収縮率(28日)

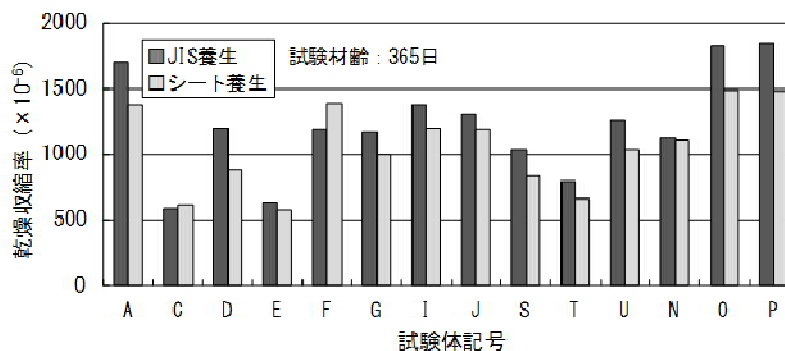


図-3.1.19 ポリマーセメントモルタル種類毎の乾燥収縮率(365日)

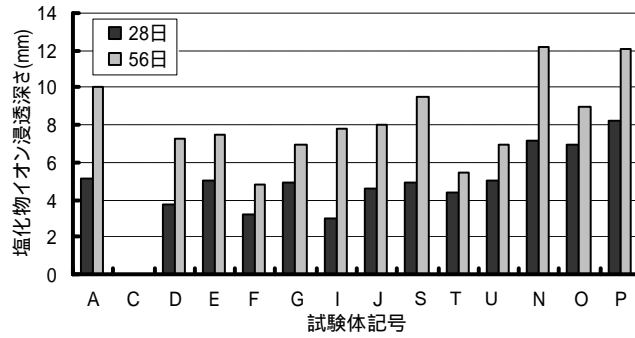


図 - 3.1.20 ポリマーセメントモルタル種類毎の塩化イオン浸透深さ

4) 凍結融解

図 - 3.1.21 に、ポリマーセメントモルタル種類毎の相対動弾性係数を示す。JIS A 1171 では、200 サイクルでの比較となっているが、本実験では 30 サイクル毎に測定したため、210 サイクルで評価することとした。調査既知の材料において、相対動弾性係数は、210 サイクルの試験体記号 N を除き全てで 85% 以下となった。相対動弾性係数は、210 サイクルではポリマー添加量の増加により低下する傾向が認められたが、300 サイクルまでのサイクル数と動弾性係数の関係では、プレーンモルタルと比較して相対動弾性係数は低下するものの、添加量による大きな差はなかった。市販品は、11 種類のうち、相対動弾性係数が 85% を下回ったものは、210 サイクルで試験体記号 A, D の 2 種類、300 サイクルで J の 1 種類となり、それ以外の 8 種類は 300 サイクルまで相対動弾性係数が 85% 以上であった。

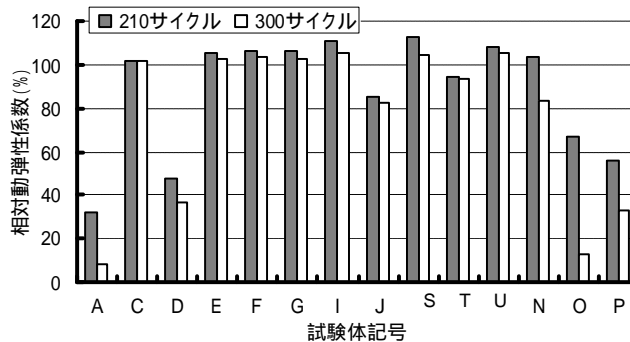


図 - 3.1.21 ポリマーセメントモルタル種類毎の相対動弾性係数

3.1.4 まとめ

ポリマーセメントモルタルの本報告の結果は以下のようにまとめられる。

(1) フレッシュ特性

- ・モルタルフローおよび空気量はポリマーセメントモルタルの銘柄によって異なる。特に空気量に関しては銘柄による違いが大きく、3%程度のものから10%を大きく超えるものまでと様々であった。

(2) 力学特性

- ・本実験の対象としたポリマーセメントモルタルの圧縮強さおよび曲げ強さは、告示1372号に規定される圧縮強さの基準値20N/mm²を十分に上回り、曲げ強さの基準値6N/mm²もすべて満足していることが確認された。
- ・接着性および接着耐久性の結果は、概ね告示1372号に規定される基準値1N/mm²を超えていたただし、下地処理の方法や材料の種類によっては基準値を下回る場合もみられた。

(3) 加熱時特性

- ・発熱性試験の結果は、SBR系の材料以外について不燃材料として判断される8MJ/m²を下回る材料が多く、接着性と不燃性の両者を満足することができるポリマーセメントモルタルが多く存在することが示された。
- ・示差熱曲線により、調合が既知のポリマーセメントモルタルにおいてはポリマー種類によりそれぞれ異なる発熱ピークパターンが現れ、示差熱重量分析における発熱ピーク面積と発熱性試験における総発熱量の相関性が確認された。
- ・示差熱曲線で得られる発熱ピーク面積により、ポリマーセメントモルタルの爆裂の危険性を評価できる可能性があると思われる。

(4) 耐久性

- ・実験に使用した市販のポリマーセメントの中性化速度は、実施工を想定した養生条件においても一般的なコンクリート(W/C=55%)よりも小さく中性化抵抗性は大きかった。また、ポリマーセメントモルタルを表層に施工することによりコンクリートの中性化の進行が抑制できることが確認された。
- ・市販のPCMは、一部の材料を除き、JASS 5における計画供用期間の級「標準」・「長期」の所要の中性化速度係数以下であった。また、5種類のPCMで「超長期」の値以下となった。
- ・市販のPCMの乾燥収縮率は、乾燥期間28日で 900×10^{-6} 以下となったが、乾燥期間365日では最大で約 1700×10^{-6} と大きい材料も存在した。
- ・塩化物イオン浸透深さは、いずれの市販PCMもプレーンモルタルと比較して小さくなった。
- ・水中凍結水中融解300サイクル後の相対動弾性係数は、市販品11種類のうち8種類は85%以上であったが、3種類は85%を下回った。

<参考文献>

- [1] 濱崎仁ほか：ポリマーセメントモルタルの燃焼特性および熱伝導率に関する研究（その1～その3），日本建築学会大会学術講演梗概集，A-2，pp.159-164，2008.9
- [2] 濱崎仁ほか：ポリマーセメントモルタルの発熱性に関する研究（その1～その2），日本建築学会大会学術講演梗概集，A-1，pp.435-438，2009.9
- [3] 濱崎仁ほか：高温を受けたポリマーセメントモルタルの力学性状，コンクリート工学年次論文集，Vol.31，No.1，pp.1927-1932，2009.7
- [4] 金亨俊ほか：ポリマーセメントモルタルの発熱性に関する研究 その2，日本建築学会大会学術講演梗概集，A-1，pp.437-438，2009.9
- [5] 日本建築学会：建築工事標準仕様書 JASS 5 鉄筋コンクリート工事，2009.2
- [6] 王徳東ほか：高温加熱下におけるセメント混和用再乳化形粉末樹脂の挙動，日本燃焼学会第44回燃焼シンポジウム講演論文集，pp.410-411，2006.12
- [7] 李榮蘭ほか：表層コンクリートの品質と中性化進行に関する解析的検討，日本建築学会構造系論文集，No.649，pp.499-504，2010.3

3.2 施工方法および防耐火性能に関する研究

ポリマーセメントモルタルは、高温時においてはポリマーの燃焼により空隙が増加することによって一般的なモルタルやコンクリートと比較して熱伝導率が低下すると言われている[1]。したがって、火災時にポリマーセメントモルタルが落下などを生じず元位置に留まりさえすれば、ポリマーセメントモルタル断面補修した RC 部材の温度を低く抑えることができると推測される。

ただし、セメントに対するポリマー重量比(P/C)が高い場合には、爆裂の可能性があるが、また、爆裂しなくても剥落すると、RC 造部材・躯体や鉄筋の温度上昇を早め、耐火性能の低下につながる。つまり、耐火構造である RC 造部材に適用するポリマーセメントモルタル補修工法には、以下2つの性能が要求される。

- ・火災時にポリマーセメントモルタルが剥落しない。
- ・火災時にポリマーセメントモルタルが爆裂しない。

上記2つの要求性能を満たす施工方法とポリマーセメントモルタル材料を把握するために、火災時におけるポリマーセメントモルタル剥落防止工法(Phase1)、ポリマーセメントモルタルの耐爆裂性(Phase2)、ポリマーセメントモルタルによる大型壁面の施工および耐火性(Phase3)、ポリマーセメントモルタルで補修した荷重支持部材の耐火性能について検討(Phase4)を行った。本節ではその詳細を述べる。

3.2.1 火災時剥落防止工法(Phase1)

(1) 補修施工

1) はじめに

躯体コンクリートの断面補修には、コンクリートのほかに、ポリマーセメントモルタル(以下、PCM)が使用される。しかしながら、火災時など高温に曝される状態では、補修面が大きい場合や補修厚さが薄い場合には、剥落やはらみ等が生じる可能性が高くなることが報告されている[2]。このため火災時の補修箇所を含めた躯体の防耐火性能を確保するために、何らかの剥落防止措置が必要であると考えられる。

本研究ではPCMを用いて補修施工した壁試験体の耐火試験を実施し、PCMの剥落防止工法について、メッシュの種類や留め付け方法、継手方法や位置などが試験体内部温度や剥落・はらみ等におよぼす影響について検討した。ここでは各種メッシュによる剥落防止工法を用いた補修施工について報告する。

2) 補修施工概要

試験体一覧を表-3.2.1に、メッシュの種類を表-3.2.2に、メッシュの割付を図-3.2.1に示す。壁試験体寸法は1100×1100×150mm、コンクリートは普通36-18-20N(W/C41.6%)とした。補修施工は、5種類のメッシュを用いて、PCM補修厚さや表層からのメッシュ位置、メッシュの継手方向や継手方法などを水準とした計10体とした。試験体No.7,11,12は補修面を2つに分け、パラメータを変えた。比較用試験体は無補修、剥落防止措置なしの2体とした。

PCMの調合と使用材料を表-3.2.3に示す。P/Cは6.3%とし、消泡剤を用いて空気量を調整した。仕上げ用PCMでは細骨材の最大寸法を5mm、下ごすり用では1.25mmとした。

PCM補修の施工手順(補修厚さ10mm)を図-3.2.2に示す。施工前の下地処理としてコンクリート躯体表層をカップホイールで除去して清掃を行った。メッシュは400mmピッチでネジ式

アンカー（L=75mm）とワッシャー（20,40mm）を用いて留め付けた。メッシュの継手は重ね代を50mmとし、突き付けではワッシャーでメッシュを押さえ込むようにして留め付けた。PCMの1層あたりの塗厚さは10mmとし、30mmの場合は3層塗りとした。施工は1日1層とした。下地（下層）との密着性を高めるため、各層ごとに2～3mm程度、下塗り用PCMによる下ごすりを行った後に所定の厚さまで仕上用PCMを塗りつけた。メッシュの伏せ込みは下ごすり後に行った。

今回実施の施工方法による各種メッシュの伏せ込みおよびPCMの塗り付けの作業性は概ね良好であった。ただし、ML900では目が細かいため剛性が高く、伏せ込みに時間を要した。初期養生はポリフィルムにて1週間封かん養生とした。耐火試験前には、含水率を4%程度に調整するために室温約60℃で1週間強制乾燥養生を行った。

表 - 3.2.1 試験体一覧

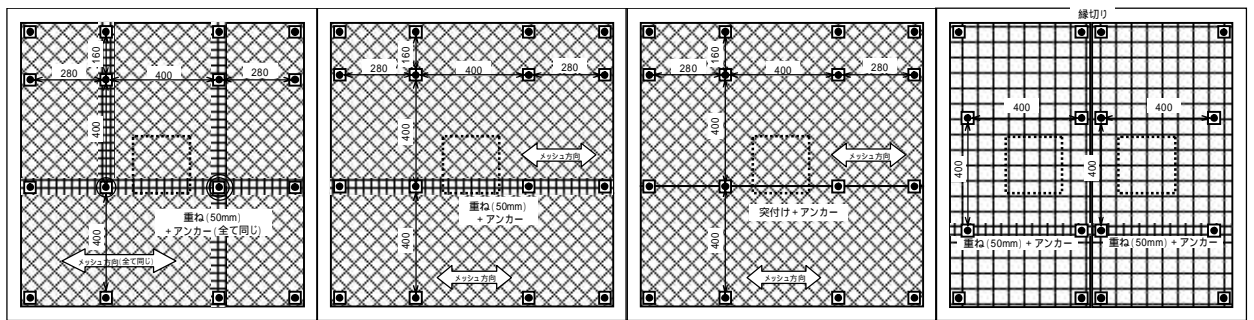
試験体記号	分類	補修厚さ	メッシュ位置	継手方向	継手方法
1	Con	無補修	-	-	-
2	N-10	措置なし	-	-	-
3	ML300-10-1	メタルラス	1層目	縦・横	重ね
4	ML300-10-2			横	突き付け
5	ML900-10				重ね
6	PW-10	平織金網	1層目	縦	左右縁切り +重ね
7	CR-10	ガラス繊維 (格子)			
	TA-10	ガラス繊維 (トライアングル)			
8	ML300-30	メタルラス	3層目	横	突き付け
9	ML900-30				重ね
10	PW-30				平織金網
11	CR-30-1	ガラス繊維 (格子)	1層目	縦	左右縁切り +重ね
	CR-30-2		3層目		
12	TA-30-1	ガラス繊維 (トライアングル)	1層目		
	TA-30-2		3層目		

表 - 3.2.2 メッシュの種類

記号	仕様等
ML300	メタルラス 鋼板厚さ 0.4~0.6mm SUS304 製 網目寸法 (短) 13~16mm (長) 26~32mm
ML900	メタルラス 鋼板厚さ 0.4~0.5mm SUS304 製 網目寸法 (短) 9~10mm (長) 19~20mm
PW	平織金網 線径 ϕ 0.8mm SUS304 製 網目寸法 4 メッシュ (目開き 5.55mm)
CR	耐アルカリ性ガラス繊維 (格子状) 網目寸法 10×10mm
TA	耐アルカリ性ガラス繊維 (トライアングル) 網目寸法 (縦) 33mm (斜め) 16mm

表 - 3.2.3 PCM の調合と使用材料

種別	P/C (%)	質量比			
		C	S	P	W
仕上げ用	6.3	1	3	0.063	0.50
下ごすり用	6.3	1	3	0.063	0.55
セメント (C)	普通ポルトランドセメント 密度 3.16g/cm ³				
細骨材 (S)	陸砂 (大井川水系産川砂) 表乾密度 2.63 g/cm ³ F.M.2.97 吸水率 1.81% 最大寸法 - PCM 仕上用 5mm 下ごすり用 1.25mm				
ポリマー (P)	エチレン酢酸ビニル共重合樹脂 (EVA) 系 再乳化型粉末樹脂				
消泡剤	非イオン型消泡剤				



No.3

No.4,6,9

No.5,8,10

No.7,11,12

図 - 3.2.1 メッシュの割付

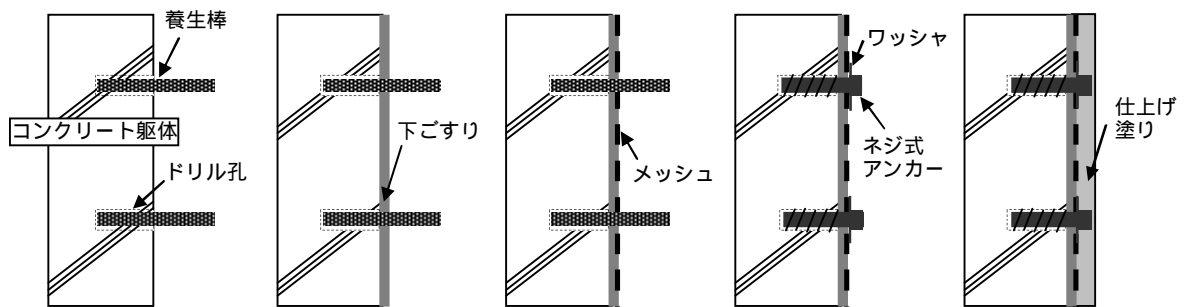


図 - 3.2.2 補修手順 (補修厚さ 10mm)

3) 補修施工後の試験体

目視観察および打診調査により確認された試験体の浮き・ひび割れの発生状況(加熱前)を図-3.2.3に示す。浮き・ひび割れはN-10では顕著であったが、剥落防止措置を施した補修厚さ10mmの場合、いずれのメッシュでも浮きやひび割れは軽微な傾向にあった。補修厚さ30mmでは、いずれのメッシュでも浮きやひび割れが認められるものの、外観からはメッシュ位置(留め付け位置)である3層目の下層部まではある程度堅固な状態であると推察され、今回実施した剥落防止措置が一定の効果を示したものと考える。なお、浮きの位置(塗り厚さ方向)は判別が困難であった。補修厚さ30mm(試験体No.8~10)において、メッシュ位置(留め付け位置)を1層目、3層目とした場合(試験体No.11,12)を検討したが、1層目での留め付けは1~2層目での剥離発生につながる結果となった。剥離は端部において最大値で5mmとなった。本実験で浮き・ひび割れが多く発生した原因としては、補修施工に用いたPCMの収縮低減対策が十分でないことから収縮量が大きかったこと、含水率を4%とするために強制乾燥を施したことなどが考えられる。

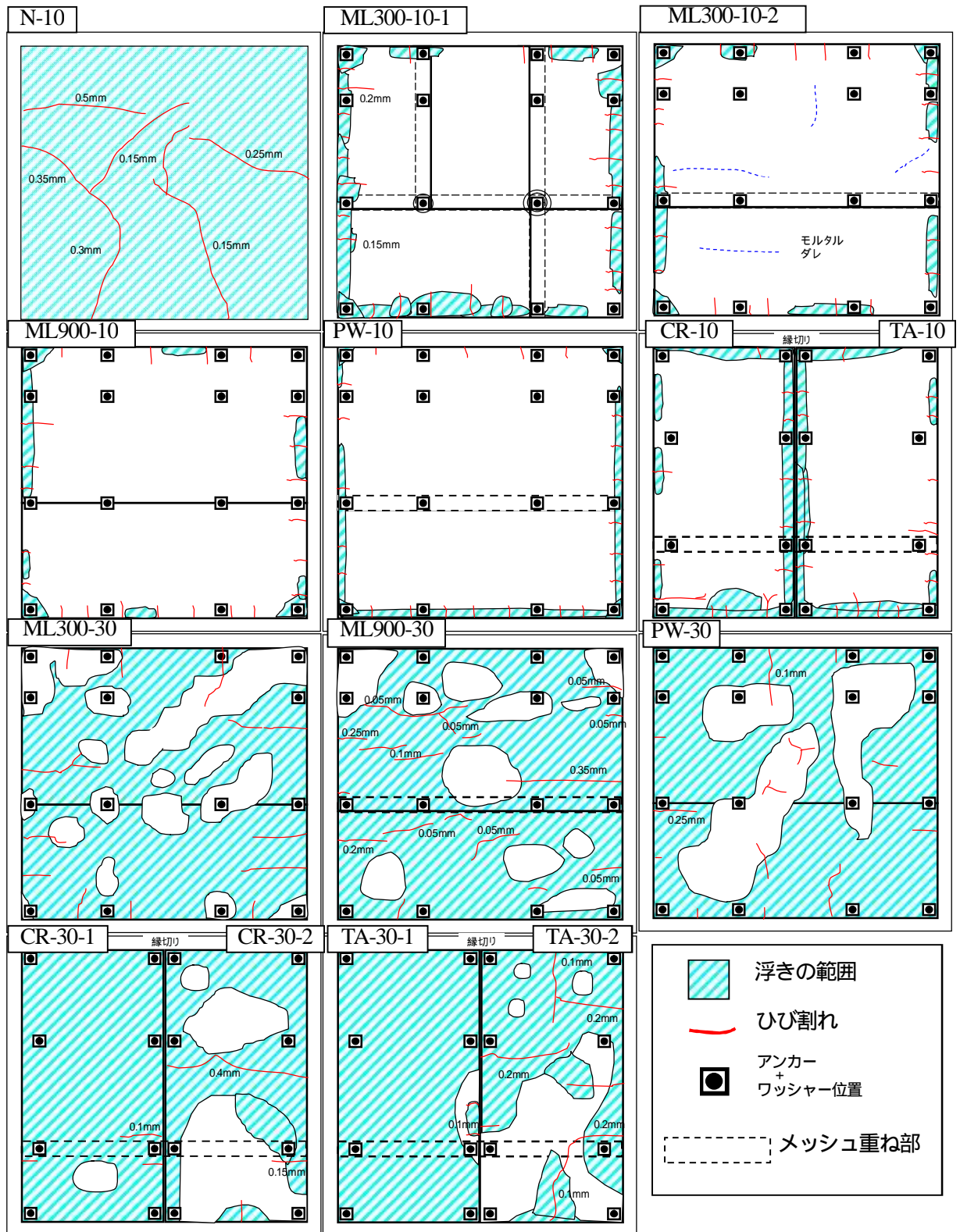


図 - 3.2.3 試験体の浮き・ひび割れ発生状況 (加熱前)

(2) 耐火試験

1) はじめに

ここでは、ポリマーセメントモルタル(以下、PCM)で補修した壁部材を模擬した試験体の耐火試験を実施し、PCMの剥落防止方法(メッシュの種類、メッシュの継手方法や位置等)の違いによる剥落等のPCMの損傷状況への影響、試験体内部温度について評価した結果を報告する。

2) 実験概要

PCMによる補修厚さは10mmと30mmとし、各試験体で剥落防止方法を変化させた。試験体の母材コンクリート、PCMに使用した材料および調合、ならびにメッシュの種類およびその継手方法や位置等の詳細については、3.2.1(1)に示した通りである。

試験体6体を1組として4m×4mのマスクパネルに固定し、壁状に立てた状態で加熱炉に設置した。試験は、2組の計12体について実施した。加熱は、ISO834に規定される標準加熱曲線に従った3時間の加熱とし、3時間経過後は12時間まで加熱炉内で自然冷却させた。炉内温度の変化および標準加熱曲線を図-3.2.4に示す。

損傷状況は、試験体を加熱炉から外した後、目視観察および打診により、浮き・剥離、ひび割れ、ふくれ、剥落等の確認を行った。

壁試験体内部の温度測定は、PCMによる補修厚さも含め、加熱表面から30mm、50mmの位置とした。温度測定には、K型熱電対を使用し、30秒毎に測定した。熱電対の設置方法は、試験体裏面からドリルにより削孔し、熱電対を所定の位置に設置した後、孔をモルタルで充填した。

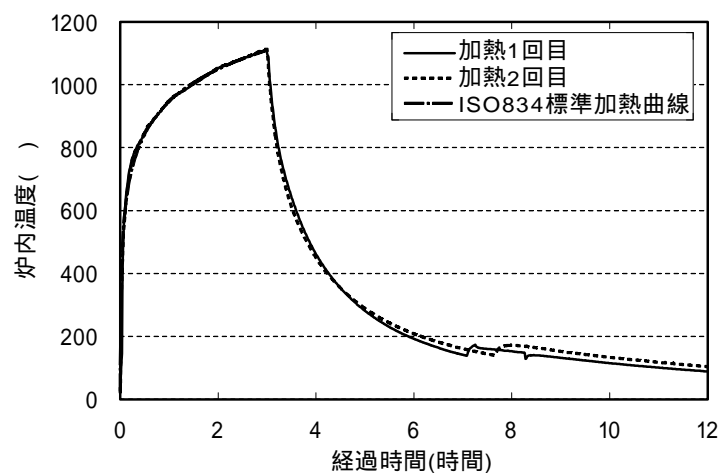


図 - 3.2.4 加熱炉内の温度履歴

3) 結果と考察

耐火試験後の外観の目視観察結果を表 - 3.2.4 に、状況写真を写真 - 3.2.1 に示す。比較用のコンクリート試験体については、耐火試験直後、大きな損傷がなかったが、数日後、全面的に表層の 5mm 程度が砂状に変化していた。N-10 については、剥落はなかったものの、ひび割れの発生が多く、ひび割れた部分では大きな浮きが生じた。一方、剥落防止処置を施した他の試験体については、どの試験体もほぼ全面的に浮きやふくれが生じており、程度の差はあるが表面には凹凸があり、アンカー部分が凹んでいる試験体が多かった。

メッシュの種類の違いについて見てみると、ハイラスを使用した試験体(ML900)のみ写真 - 3.2.1 のようにメッシュの外側で PCM 表層の剥落が認められた。これは、ハイラスは柔軟性がなく、伏せ込み時に無理に一部押さえ込んでおり、そのような箇所では剥落が生じているものと考えられる。一方、平織金網を使用した PW-10 については、ふくれが生じているものの剥落もひび割れも認められなかった。ガラス繊維については、1 層目に伏せ込んだものは残っていたが、表面に近い 3 層目に伏せ込んだものは溶融し消失していた。

メッシュの継手方法の違いについて見てみると、突付けで施工した試験体は、3 体中 2 体に写真 - 3.2.1 のように突付けに沿ったひび割れが発生していたが、重ねで施工した試験体には継手に沿ったひび割れは認められなかった。アンカーについては、全ての試験体において抜け出しは発生しておらず、アンカー部分で浮いていた箇所は、アンカー部分のメッシュが切れて浮きが生じていた。補修厚さの違いについて見てみると、30mm 厚さの 3 層で施工された試験体では、表面に近い 2~3 層間での浮きが大きく、深い位置の層ほど界面での浮きは小さくなる傾向が認められた。

各試験体の加熱表面から 30mm と 50mm 部分の最高温度と最高温度到達時間を表 - 3.2.5 に、最高温度の分布と比較を図 - 3.2.5 に示す。PCM で補修した全ての試験体とも、無補修の普通コンクリート試験体よりも最高温度が低かった。これは、PCM が火災中に剥落しなければ、PCM の浮きやふくれによって生じた空気層に断熱効果があること、および PCM の熱伝導率が普通コンクリートよりも低く、普通コンクリートに比べて熱が伝わりにくいためと考えられる。また、加熱面から 30mm 位置、50mm 位置とも、補修厚さ 10mm の試験体よりも、補修厚さ 30mm の試験体の方が最高温度は低かった。これも、PCM の熱伝導率が普通コンクリートよりも低く、PCM 層が厚いほど熱が伝わりにくいためと考えられる。

ひび割れが多かった N-10, CR-10, TA-10, TA-30-2 試験体と、ひび割れが少なかった他の試験体の最高温度を比較すると、両者に明確な差異がなく、ひび割れの多寡がコンクリート温度に与える影響は認められない。

表 - 3.2.4 外観の目視観察結果

試験体記号	浮き・剥離	ひび割れ	ふくれ	剥落
Con	砂状に変化	無	無	無
N-10	全面	多	16.9%	無
ML300-10-1	外周	少	16.7%	無
ML300-10-2	外周	少	26.6%	無
ML900-10	無	少	40.4%	有
PW-10	外周	無	21.9%	無
CR-10	外周	多	29.5%	無
TA-10	外周	多	26.6%	無
ML300-30	外周	少	29.1%	無
ML900-30	無	少	38.1%	有
PW-30	外周	少	36.8%	無
CR-30-1	全面	少	31.5%	無
CR-30-2	全面	少	37.6%	無
TA-30-1	全面	少	44.4%	無
TA-30-2	全面	多	44.3%	無

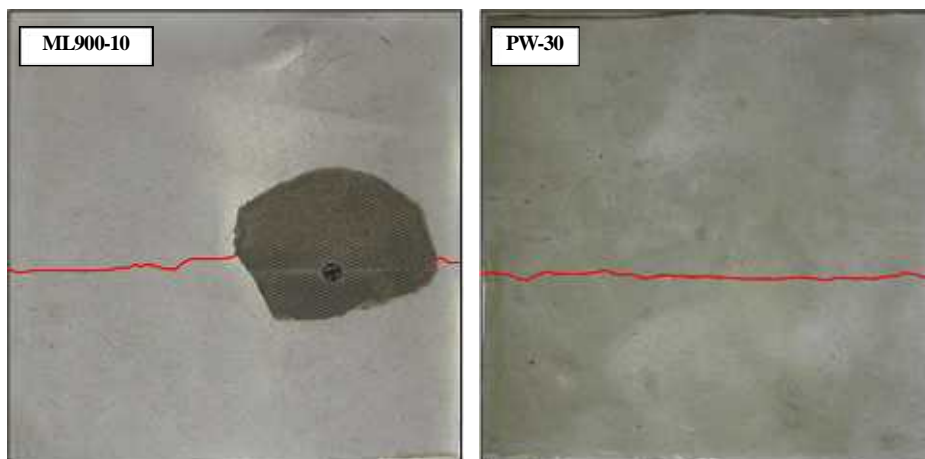


写真 - 3.2.1 耐火実験後の状況

表 - 3.2.5 加熱表面から 30mm と 50mm の最高温度と最高温度到達時間

試験体記号	表面から 30mm		表面から 50mm	
	最高 温度	経過 時間	最高 温度	経過 時間
	()	(h:mm)	()	(h:mm)
Con	602.9	3:00	439.6	3:24
N-10	488.2	4:48	380.1	3:30
ML300-10-1	546.7	3:11	379.2	3:28
ML300-10-2	551.0	3:11	383.4	3:27
ML900-10	513.1	4:36	394.6	3:27
PW-10	527.5	4:00	365.3	3:31
CR-10	545.0	3:47	407.3	3:27
TA-10	533.0	4:36	391.5	3:31
ML300-30	485.8	3:36	322.3	3:32
ML900-30	448.9	5:35	317.3	3:38
PW-30	484.7	4:12	331.5	3:33
CR-30-1	447.6	5:24	307.8	3:38
CR-30-2	478.0	4:36	334.6	3:34
TA-30-1	453.7	4:23	296.9	3:42
TA-30-2	482.5	3:47	329.9	3:33

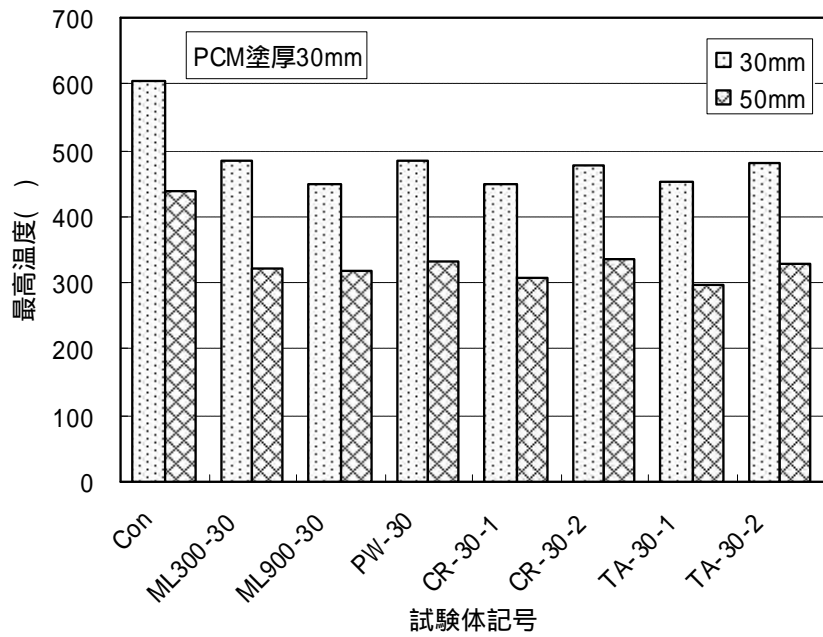
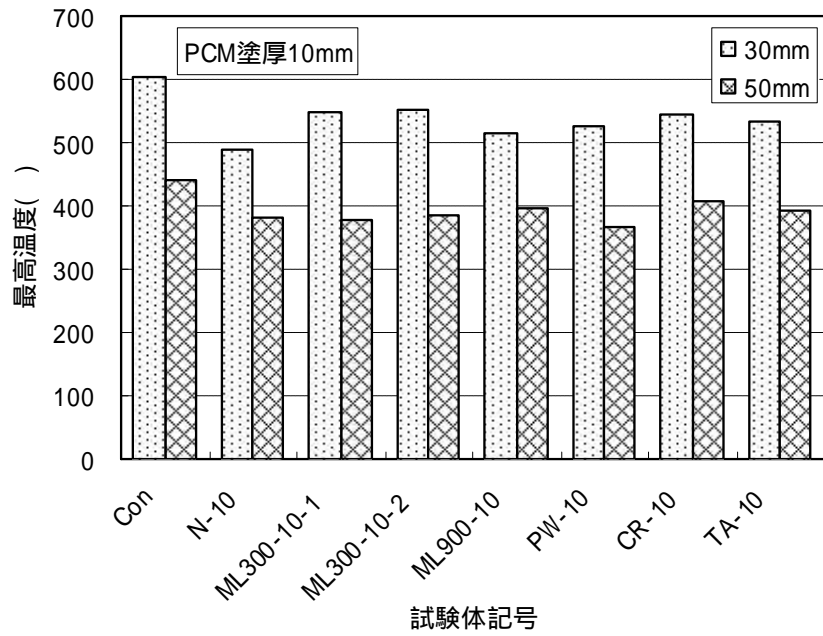


図 - 3.2.5 各試験体の最高温度の比較

(3) まとめ

補修施工を実施した結果、以下のことが言える。

剥落防止措置なしの場合では、ひび割れ・浮きは顕著であった。

剥落防止措置により浮き・ひび割れが抑制され、補修厚さ 10mm では軽微となることが確認された。

剥落防止措置におけるメッシュ位置は、補修厚さ 30mm では 3 層目に設置する必要があると考えられる。

なお、別途検討を進めている市販 PCM を用いた補修では、浮き・ひび割れが問題ないレベルに改善される例を確認している。

本耐火試験を実施した結果、コンクリート温度や損傷状況から判断すると、以下のことが言える。

耐火試験で使用した PCM は、加熱を受けると浮きやふくれが生じるため、剥落防止対策が必要となる。

剥落防止には、ステンレスメッシュをアンカーで躯体に止め付ける方法が有効である。

ガラスメッシュは火災時に熔融消失するため、PCM の剥落防止効果は期待できない。

柔軟性の低いメッシュを使用した場合には、加熱時に PCM 表層が押し出されて剥落する恐れがある。柔軟性に富むメッシュを採用すれば PCM の剥落を防止できる。

PCM が剥落しなければ、PCM が厚いほどコンクリート温度を低く抑えることができる。

埋込深さ 75mm のアンカーを縦横 400mm 間隔以内で打設すれば PCM の自重を支えることが可能であり、火災時に抜け出すことは無い。

PCM にひび割れが発生しても、PCM が剥落しなければコンクリート温度への影響は認められない。

3.2.2 ポリマーセメントモルタルの爆裂性 (Phase2)

(1) 実験概要および加熱前試験体の状況

1) はじめに

ポリマーセメントモルタル(以下,PCM)は,建物の補修・補強などにおいて必要不可欠な材料であるが,耐久性や耐火性に関する知見が少ないことから,それらに関するデータの蓄積および評価方法が必要である。文献[3]では,市販されている既調合PCM(以下,市販品)および一般材料で調合したモルタルにポリマーを別添したPCM(以下,調整PCM)について,強度特性,発熱性,耐久性および吸発熱特性に関する実験結果が報告されている。

ここでは,各種PCMで補修した壁試験体による加熱実験を行い,高温時の挙動を比較・検討することにより耐火性の評価方法について検討した結果を報告する。

2) 実験概要

加熱実験に供した壁試験体の厚さはPCMも含め150mmとし,PCMの補修厚さが10mm・30mmの試験体の結果と,コンクリートのみの試験体の結果を比較・検討した。

試験体の種類を表-3.2.6に,試験体の形状を図-3.2.6に示す。

各種PCMは,アクリル酸エステル共重合樹脂(PAE),エチレン・酢酸ビニル共重合樹脂(EVA)および酢酸ビニル・バーサテート共重合樹脂(VVA)のポリマーが使用されている。このうちE4は調整PCMであり,補修厚さ10mmのみとした。その他のPCMは市販品であり,表-3.2.6に記載しているポリマーセメント比(P/C・質量比)は,メーカーから情報提供された値である。また,E1とE2は,補修厚さ30mmの吹付け施工についても実施した。

基盤としたコンクリートは,呼び強度30(標準養生の材齢28日強度:41.6~46.7 N/mm²)であり,P7の試験体は呼び強度60(標準養生の材齢28日強度:73.3 N/mm²)についても試験体(P7H)を作製した。

PCMの剥落防止としては,平織金網(SUS304製,線径0.8mm,目開き5.5mm)をネジ式アンカー(L=75mm)とワッシャーを用いて留め付ける工法を採用した。補修厚さ10mmの場合は2層で塗り付け,その中間に平織り金網を留め付けた。補修厚さ30mmの場合は,2層目と3層目の間に平織金網を留め付けた。

試験体6体を1組とし,4m×4mのマスキパネルに固定して,壁状に立てた状態で加熱炉に設置した。加熱は,ISO834に規定される標準加熱曲線に従って3時間加熱し,その後3時間経過後まで加熱炉内で自然冷却させた。

壁試験体の温度測定点を図-3.2.6に示す。PCM補修厚さに係わらず,全試験体とも加熱面から同じ位置で測定した。なお,温度測定はK型熱電対を用いて30秒毎に計測した。

表 - 3.2.6 試験体の種類

記号	ポリマー種類	ポリマー量 (P/C)	有機繊維種類	基盤コンクリートの呼び強度	PCM施工	
					施工法	補修厚さ
N	-	-	-	-	-	-
P1	PAE	4%以下	ビニロン	30	コテ	10・30mm
P2		2~5%				
P3		4~5%				
P4		4~10%				
P5		5~10%				
P6		1~5%	ナイロン			
P7		4%	ポリプロピレン			
P7H	-					
E1	EVA	2%	30	コテ	10・30mm	
E1S				吹付け		30mm
E2		5.5%		コテ		10・30mm
E2S				吹付け		30mm
E3				コテ		10・30mm
E4		4~8%		アクリル		10mm
E4		6.3%		-		10mm
V1	VVA	5~10%	アクリル	コテ	10・30mm	

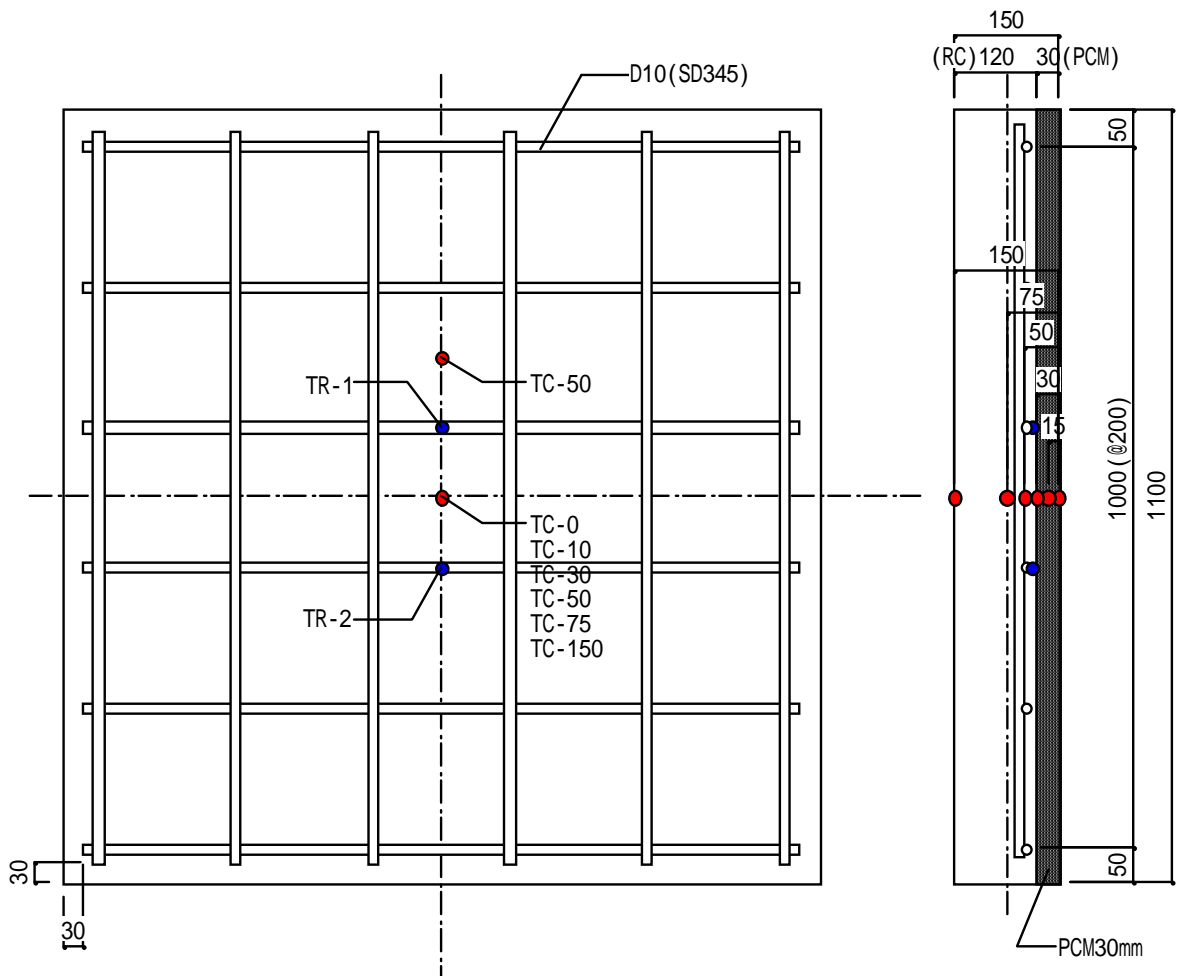


図 - 3.2.6 試験体形状と温度測定位置(補修厚さ 30mm の場合)

3) PCMの品質

JIS R 5201 に準じて測定したモルタルフローは、150～190mm 程度であった。また、空気量は表 - 3.2.7 に示すように 3.4～13.5%と大きな差が生じる結果となった。

表 - 3.2.7 に 試験体に施工した PCM の曲げ強さ・圧縮強さ試験結果と含水率測定結果を示す。平成 13 年国土交通省告示第 1372 号第 2 項の「圧縮強さ 20N/mm²」は全ての PCM が満足しているが、同告示の「曲げ強さ 6N/mm²」は満足しない PCM が 1 種類あった。なお、加熱実験時における PCM の含水率はいずれも 5%以下であった。PCM の施工後、初期養生としてポリエチレンフィルムで 1 週間封緘養生を実施した。その後、室内で気乾状態にて 2 ヶ月程度養生し、さらに含水率を平衡状態に近づけるため、加熱実験前に約 60 ℃で 1 週間強制乾燥させた。

強制乾燥後、ほとんどの試験体において、浮きやひび割れが発生した。また、強制乾燥前の室内養生で浮き・ひび割れが発生した試験体があり、強制乾燥後は浮きがさらに広がり、ひび割れの本数が増えた。

強制乾燥前後の試験体における浮きやひび割れの発生状況のうち、特徴的な試験体(30mm 厚)を図 - 3.2.7 に示す。

試験体 E3 や P7 など、浮きが周囲のみで留まっているものは、比較的ひび割れが多い傾向がみられた(状態 A)。逆に、試験体 P3 や P4 などは広範囲で浮いているものの、ひび割れは少なかった(状態 B)。浮き・ひび割れともに少ないものとして、試験体 P2 や E1 などがあった(状態 C)。これらの PCM は、他の PCM と比べて乾燥収縮率が小さかったものである[3]。なお、上記の浮きとひび割れの関係については、補修厚さ 10mm の PCM においても同様の傾向がみられた。以上の加熱前試験体における表面状況を表 - 3.2.7 に一覧で示す。

表 - 3.2.7 PCM の材料品質

記号	空気量 (*1)	曲げ強 さ (*2)	圧縮強 さ (*2)	含水率 (*3)		加熱前試験体の 状況(*4)		備考 表 3.1.2.2 との対応
				補修厚さ 10mm	補修厚さ 30mm	補修厚さ 10mm	補修厚さ 30mm	
P1	13.0	10.0	48.1	1.17	2.51	C	B	I
P2	4.8	6.5	74.8	2.21	2.62	C	C	T
P3	3.4	11.8	67.4	2.54	2.22	B	B	G
P4	12.5	9.0	51.5	1.85	2.40	B	B	E
P5	4.8	11.5	65.3	2.37	2.37	A	A	J
P6	10.2	8.4	43.3	1.97	1.99	C	C	S
P7	5.7	7.9	81.0	2.77	3.29	A	A	F
P7H				2.97	2.66	A	A	F
E1	8.5	3.4	75.2	2.59	2.64	C	C	C
E1S				-	2.58	-	C	C
E2	13.5	9.1	55.6	1.94	1.96	A	A	U
E2S				-	1.68	-	A	U
E3	7.6	9.5	50.6	3.11	2.88	A	A	A
E4	4.6	-	-	2.02	-	C	-	該当無し
V1	-	9.3	55.0	1.66	2.31	C	C	D

*1 : JIS A 1128 に準拠 (単位 : %)

*2 : JIS A 1171 に準拠 (単位 : N/mm²)

*3 : 加熱試験前に , 試験体に施工した PCM から小片を採取して , それを試料として含水率を測定した (単位 : %)

*4 : 加熱前試験体の状況

A : 浮きが周囲のみで留まっており比較的ひび割れが多い ,

B : 広範囲で浮いているがひび割れは少ない ,

C : 浮き・ひび割れともに少ない

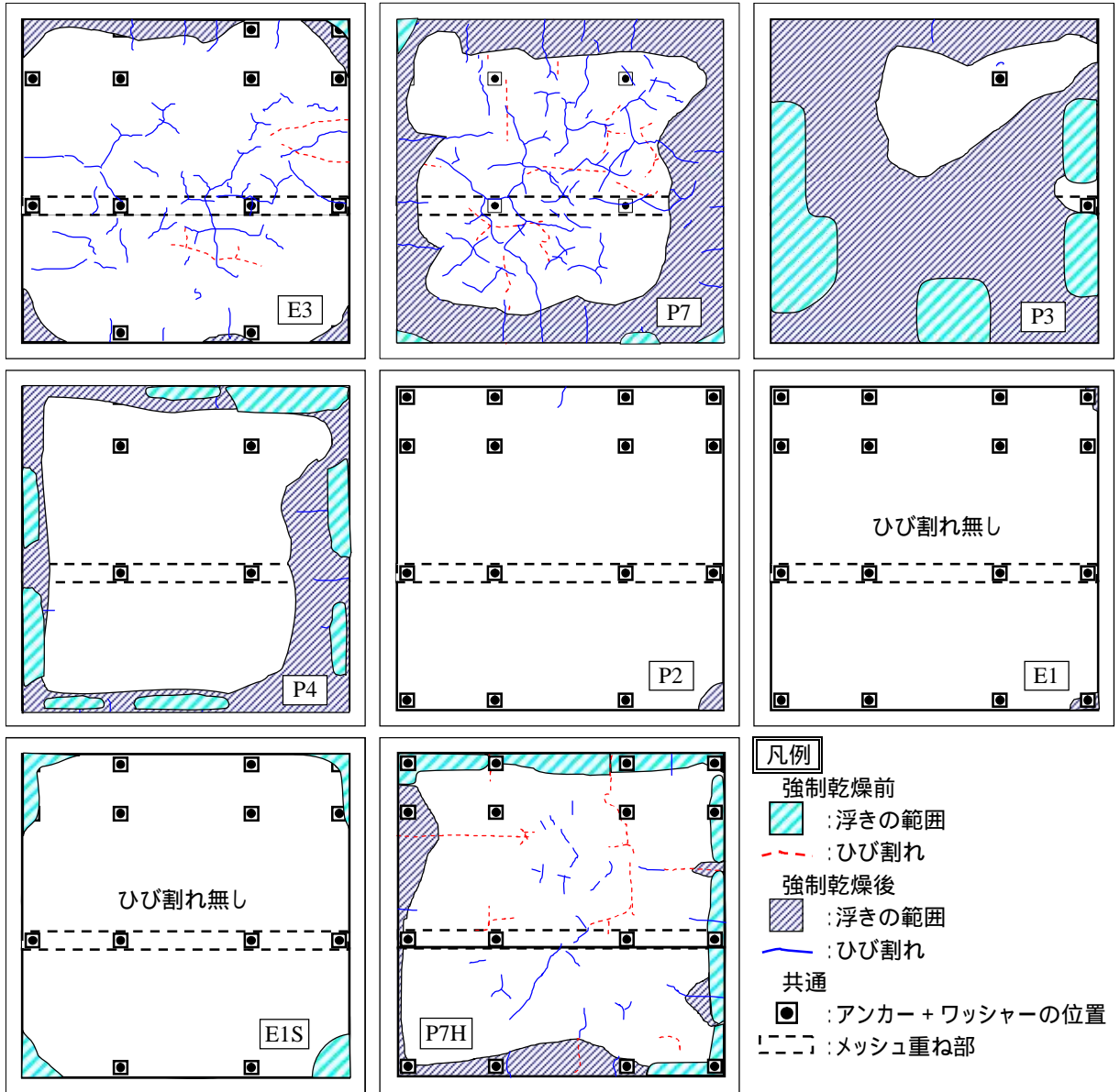


図 - 3.2.7 強制乾燥前後における特徴的な試験体 (30mm 厚) の浮き・ひび割れ状況

(2) 壁試験体の加熱実験結果

1) はじめに

ここでは各種のポリマーセメントモルタル(以下, PCM)で補修した壁試験体における加熱実験の結果について報告する。

2) 加熱実験結果

表 - 3.2.8にPCMの損傷状況と爆裂が発生した加熱時間およびその時のPCM表面温度を示す。PCMの損傷状況の分類を図 - 3.2.8 に示す。損傷は、ひび割れは発生するが剥落・爆裂がない状態、爆裂がなく平織金網より表層のみに部分的な剥落が発生した状態、表層のみに部分的な剥落・爆裂が発生した状態、部分的に平織金網より内部が爆裂した状態、およびほぼ全面的に平織金網より内部が爆裂した状態に大別した。なお、基盤のコンクリートの損傷はなかった。

ISO834 に規定される標準加熱曲線で加熱実験を行った結果、爆裂が発生したPCM試験体では、早い試験体で2,3分から、遅い場合で12分から爆裂が始まり、25分程度まで継続した試験体もあった。この間の炉内温度は約450~800で、爆裂が発生したPCM表面の温度は補修厚さ30mmのP5を除き損傷発生時間には180を越えていた。使用ポリマーであるアクリル酸エステル共重合樹脂(PAE)、エチレン・酢酸ビニル共重合樹脂(EVA)、および酢酸ビニル・バーサテート共重合樹脂(WA)の熱分解温度は約230~470[4]であり、また含有しているナイロン、アクリル、ビニロン、ポリプロピレン繊維の融点は約165~330の範囲[5]にあると推定される。

加熱実験時におけるPCMの爆裂は、熱応力、熱分解ガス圧やその増加速度、空隙量の増加速度、大気中の酸素の有無、細孔径分布の変化等が関係すると考えられる[6]。そして、PCM表面が繊維の融点やポリマーの溶融・熱分解温度に達し、内部圧力が上昇したPCMは表面から爆裂等の損傷が始まり、昇温に伴い爆裂が進行したと考えられる。このため、ポリマー量が多い補修厚さ30mmでは補修厚さ10mmよりポリマーの熱分解によるガスが多くなるためPCMの爆裂の発生が多くなったと考えられる。

図 - 3.2.9 に加熱実験において剥落・爆裂が発生していない試験体の温度履歴を無補修試験体(N)の温度と併せて示す。

PCMで補修した試験体の温度は、PCMの熱伝導率が低い[1]ため無補修(N)の試験体の温度より全般的に低く抑えられる。また、浮きが多く発生しているP3の試験体では温度がより低く抑えられており、浮きによる空気層の影響が表れた結果となった。壁試験体でPCMの耐爆裂性を適切に評価するにはPCMに浮きやひび割れ等の発生が少なくコンクリートに密着している必要がある。

図 - 3.2.10 に最高温度の分布を示す。図中の実線は補修無(N)の場合の試験体の温度分布である。補修厚さ10mm,30mmとも損傷状態の試験体では内部温度は低く、コンクリートと同等以上の遮熱性を有している。一方、全面的に平織金網の内部から爆裂した損傷状態の試験体では無補修のコンクリートより内部温度が上昇している試験体が多い。また、吹付け施工した試験体(E1S,E2S)ではコテにより施工した試験体(E1,E2)と損傷状況や内部温度がほぼ同じ傾向であり、同等の耐火性を有していると言える。また、基盤コンクリートの呼び強度を60とした場合(P7H)も呼び強度30(P7)とほぼ同じ傾向であり、同等の耐火性を有していると言える。

PCMの耐火性能評価および改善項目を表 - 3.2.9 に示す。メッシュ内部まで爆裂し、内部温度がコンクリートよりも高い値を示したPCMは、爆裂に対する改良する必要があると判断し、不合格「×」とした。これ以外のものは合格「○」とした。なお、(1)に示したように耐久性や品質面

に懸念のある PCM もあったので，改良すべき内容を同表には示した。

表 - 3.2.8 PCM の損傷状況

記号	ポリマー種類	補修厚さ 10mm		補修厚さ 30mm	
		損傷状態	損傷発生時間 min(温度)	損傷状態	損傷発生時間 min(温度)
P1	PAE		-		-
P2			8(197)		4(×)
P3			-		-
P4			-		6(220)
P5			-		2(73)
P6			7(×)		5(224)
P7			-		-
P7H			-		6(180)
E1	EVA		-		5(187)
E1S					-
E2			-		12(×)
E2S					8(213)
E3			10(283)		6(187)
E4			-		
V1	VVA		8(184)		5(185)

注) (×)は温度計測不良



状態 : ひび割れ



状態 : 金網より表層のみの剥落



状態 : 金網より表層のみの剥落・爆裂

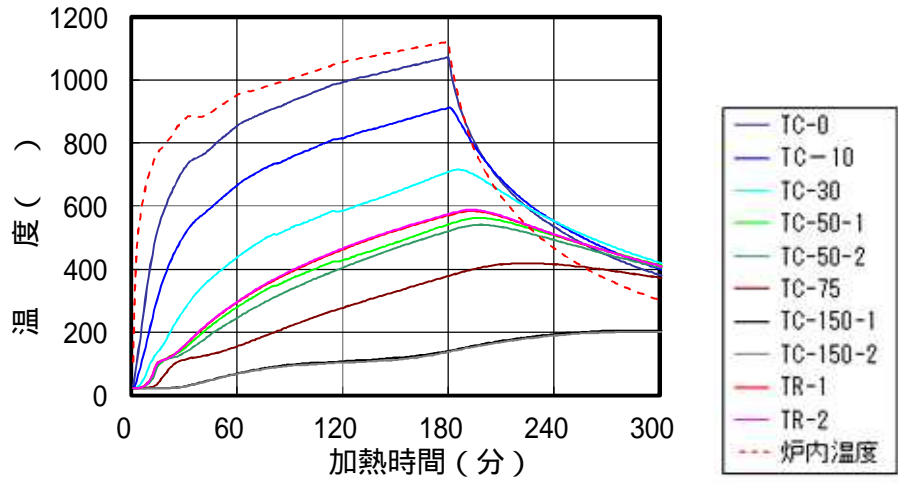


状態 : 部分的な内部の爆裂

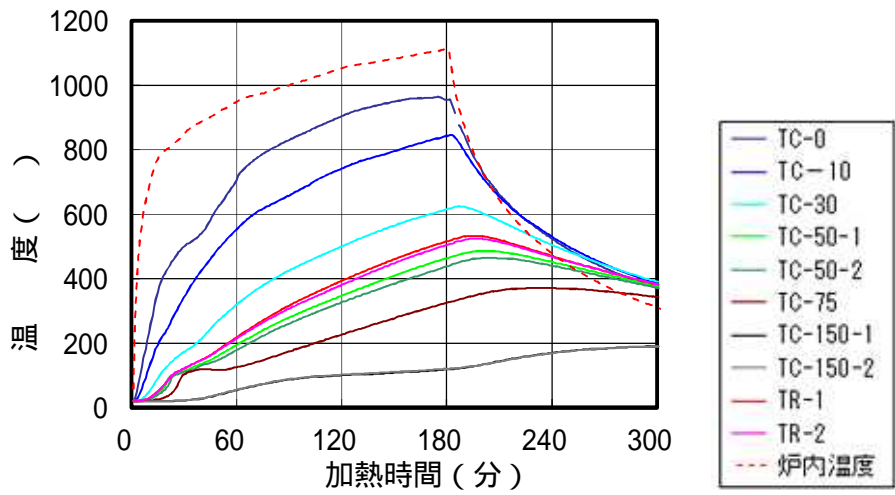


状態 : 全面的な内部の爆裂

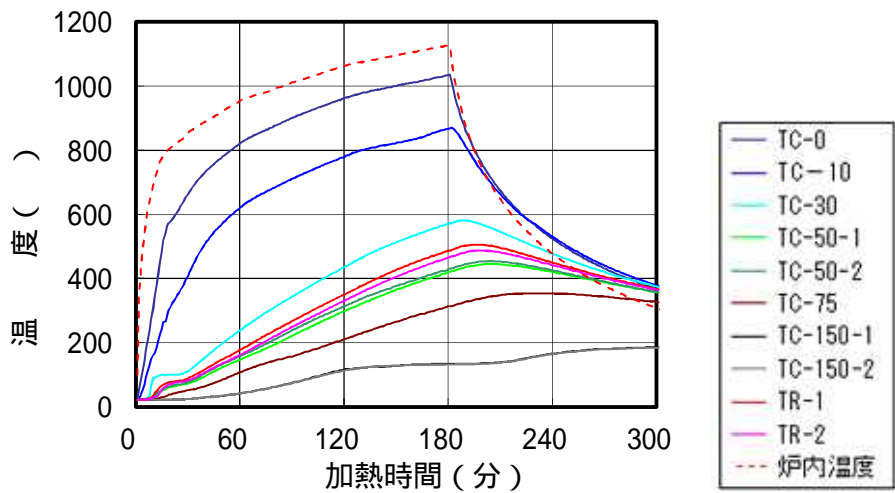
図 - 3.2.8 PCM 損傷状況の分類



a) 無補修(N)

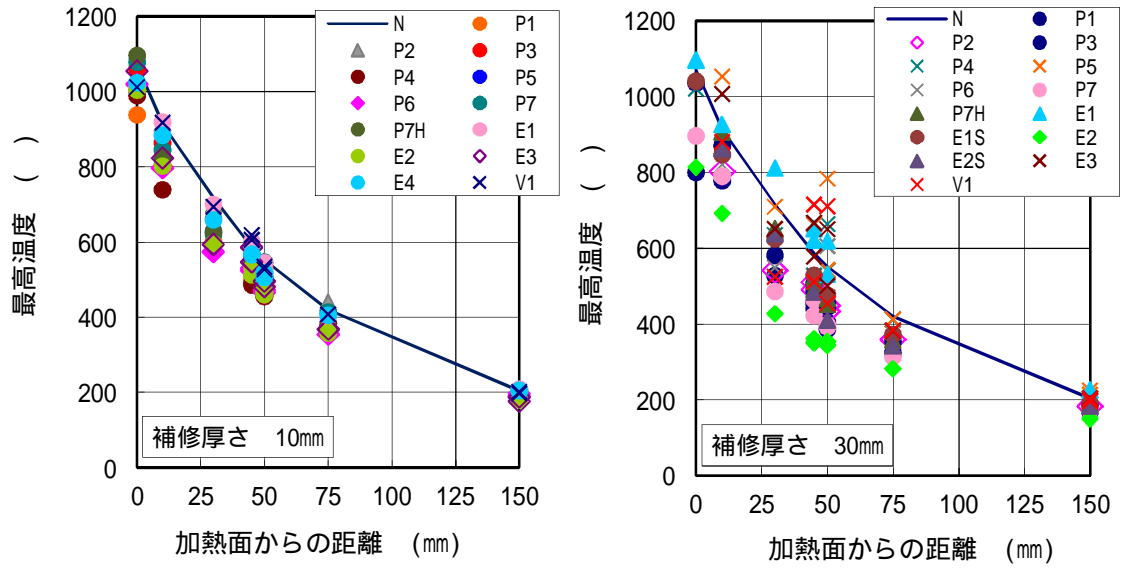


b) 補修厚さ 30mm(E2S)



c) 補修厚さ 30mm(P3)

図 - 3.2.9 温度履歴の例



損傷状況：●状態 ○状態 ▲状態 △状態 ×状態

図 - 3.2.10 最高温度の分布

表 - 3.2.9 PCMの耐火性能評価および改善項目

PCMの状況	記号	PCM厚さ(mm)	爆裂・剥落状況	耐火評価	改良の要否		
10mm、30mmいずれも爆裂なし	P3	10	爆裂無し		耐火試験体に大きな面積の付着剥離が発生しており、施工方法・材料施工性に懸念があるため、この改良が必要		
		30	爆裂無し				
	P1	10	爆裂無し				
		30	爆裂無し				
10mm爆裂無し 30mm表層の爆裂or剥落	P7	10	爆裂無し		暴露試験体等の施工において、付着の剥離が出易い傾向が確認されており、材料施工性・付着性能の改良が必要		
		30	爆裂無し				
	P7H	10	爆裂無し				
		30	表層一部爆裂、一部剥落				
	E2	10	爆裂無し			メッシュの変更(施工法の改良)により剥落は防止でき、PCMの改良は必要ないと考えられる	
		30	表層一部剥落				
	E2S	30	表層一部剥落				
		E1	10				爆裂無し
	30		表層一部剥落				
	E1S	30	爆裂無し				
P5		10	爆裂無し	×	爆裂防止のために改良の必要あり		
	30	メッシュ内部まで爆裂					
10mm表層一部爆裂・剥落 30mmメッシュ内部まで爆裂	P2	10	表層一部爆裂	×	爆裂防止のために改良の必要あり		
		30	メッシュ内部まで爆裂				
10mm表層一部爆裂・剥落 30mmメッシュ内部まで爆裂	E3	10	表層一部爆裂	×	爆裂防止のために改良の必要あり		
		30	メッシュ内部まで爆裂				
	P4	10	一部剥落	×	爆裂防止のために改良の必要あり		
		30	メッシュ内部まで爆裂				
	P6	10	表層一部爆裂	×	爆裂防止のために改良の必要あり		
		30	メッシュ内部まで爆裂				
10mm、30mmいずれもメッシュ内部まで爆裂	V1	10	メッシュ内部まで爆裂	×	爆裂防止のために改良の必要あり		
		30	メッシュ内部まで爆裂				

(3) 耐爆裂性の評価方法の検討

1) はじめに

既報[7]では、補修材料として用いるポリマーセメントモルタル(以下、PCM)の大きな損傷や剥落がなければ、補修部材の耐火性が確保できることが確認されている。したがって、材料自体が過度の発熱や爆裂等の損傷を生じないことが補修材料に求められる要件となる。文献[4]や[8]によると、TG-DTA(示差熱-熱重量同時分析)や簡易爆裂評価試験によりPCMの耐爆裂性を評価できる可能性があると報告されている。

ここではPCMの耐爆裂性をできるだけ簡易に評価し、材料開発や補修材料の選定における一次的なスクリーニングとして適用できる耐爆裂性の評価試験の方法を確立するための検討を行った。

2) 実験概要

使用材料は3.2.2(1)で示した市販のPCMと同種の試料に加え各メーカーが耐爆裂性向上のために改良を行った材料(試作品)も実験の対象とした。

簡易爆裂評価試験

簡易爆裂評価試験は、文献[8]で検討した結果を踏まえ、表-3.2.10に示す試験条件で実施した。ここで、電気炉内の温度条件(800)は、加熱実験において材料の爆裂が多く生じる時間帯(加熱開始後5分~25分程度)における耐火炉内の温度を考慮して決定した。また、試験体の内部拘束とは、剥落防止として使用しているSUS304製の平織金網を試験体中央部に縦方向に挿入したものである。

表-3.2.10 簡易爆裂評価試験条件

試験体	形状および寸法： 50×100mmおよび 50×50mm 内部拘束：拘束なしおよび一方向の拘束
養生条件	打設～材齢2日：20℃・90%R.H.以上湿空養生脱型 材齢2日～7日：標準養生(表乾状態質量測定) 材齢7日～28日：気中乾燥(20℃・60%R.H.) 各調合の吸水率を測定(各調合3本ずつを105℃で乾燥) 以降、20℃～40℃に調整した恒温恒湿槽内で目標の含水率(5.0±0.5%)となるように含水率調整(含水率は材齢7日の質量および吸水率から推測)
試験条件	予め800℃に加熱した電気炉内に試験体を入れ20分間静置し、20分間経過後試験体を取り出し、爆裂や損傷の有無を目視により確認。 試験体が互いに接触せず、爆裂による影響を受けないように、試験体を網かご等により1体ごとに区分けして設置する。

TG-DTA

TG-DTA は文献[4]と同様の測定装置および測定条件で実施した。結果の分析は、発熱ピーク面積および発熱温度範囲における質量減少率を評価指標とした。図-3.2.11にTG-DTAによる熱分析結果の一例とその解釈および評価指標について示す。

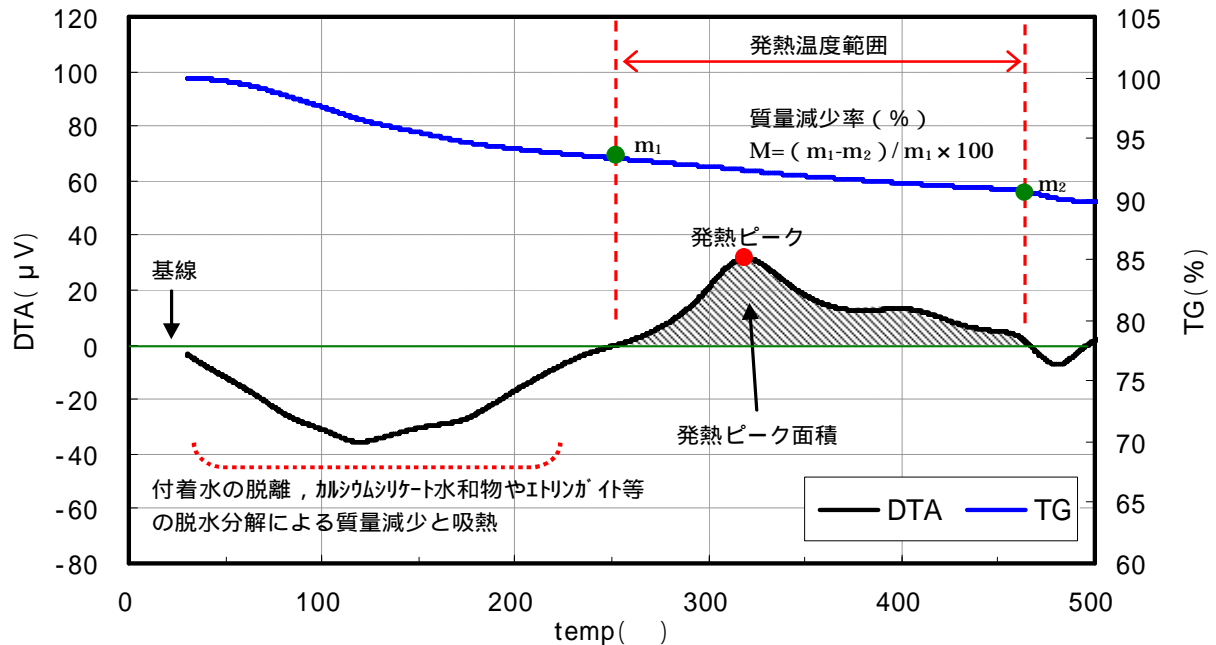


図-3.2.11 TG-DTA 結果の一例と解釈および評価指標

(4) 結果および考察

表-3.2.11に簡易爆裂試験、熱分析結果および壁試験体加熱実験における爆裂状況の一覧を示す。簡易爆裂評価試験における損傷の状況としては、爆裂による粉砕、割れ、折れおよび爆裂を伴わないひび割れ等が確認された。試験体の寸法の影響については大きな差異はないものの、100mmの方がより損傷が生じやすい傾向にあることが確認される。また、内部拘束の有無による影響は、内部拘束がある試験体の方がひび割れを生じやすい傾向にあり、拘束によってひび割れが生じやすくなることが確認される。ただし、壁試験体加熱実験における表層部のみの剥落・爆裂等の損傷状況(損傷状態,)との相関については今回の結果からは確認できなかった。

簡易爆裂評価試験の結果と壁試験体加熱実験の結果を比較した場合、壁試験体加熱実験で全面的な爆裂(損傷状態)を生じた試料については、簡易爆裂試験でも、爆裂や折れ、割れ等の損傷が生じており、概ね再現できていると思われる。ただし、P4については簡易爆裂評価試験では爆裂等の大きな損傷が認められなかった。

図-3.2.12に発熱範囲の質量減少率と発熱ピーク面積の関係を示す。図には、比較用に“繊維無し”のPCMとして文献[4]に示した既知調合のデータ(ただし、SBRは除く)も合わせて示している。質量減少率と発熱ピーク面積には一定の関係があり、特に繊維が入っていない場合には強い相関が確認される。市販のPCMは繊維無しの場合に比べて質量減少率が大きくなる傾向にあり、それらは繊維などのセメント混和用のポリマー以外の焼失による質量減少などが要因と考えられる。

図 - 3.2.13 に耐爆裂性について改良を行った試料のみについて質量減少率と発熱ピーク面積の関係を示す。ここでは改良の内容についての詳細は確認していないが、改良の方向性には二通りの考え方があり、ポリマー量を減らして発熱量や燃焼によって発生するガスの量を減らそうというもの（P4 および V1）と、ポリマー量は減らさず繊維量を増やすなどの考え方によるもの（E3 および P6）があることが推測される。

図 - 3.2.14 に壁試験体加熱実験を行った試料のみの質量減少率と発熱ピーク面積の関係、図 - 3.2.15 に簡易爆裂試験を行った試料の質量減少率と発熱ピーク面積の関係を示す。図中、中実の記号は爆裂が生じた試料を表している。

TG-DTA の結果と爆裂の有無との関係は、VVA を混入した試料を除き、発熱ピーク面積が $10 \cdot /\text{mg}$ を超える範囲のものが爆裂を生じている。また、簡易爆裂試験において爆裂の生じなかった P4 試料についても、発熱ピーク面積は $10 \cdot /\text{mg}$ を超えている。質量減少率については、繊維の混入の影響などの理由により明瞭な傾向が確認できず、現時点では評価指標としての適用は難しいと思われる。VVA を混入した試料については、発熱ピーク面積が小さい場合でも簡易爆裂評価試験において爆裂を生じている。なお、前節に示した簡易爆裂評価試験結果との関係（図 - 3.1.14）では、ピーク面積が $8 \cdot /\text{mg}$ を超えたものについて爆裂の可能性が高くなっている。

以上のことから、爆裂の危険性を評価するスクリーニングの試験としては、EVA、PAE を混入した材料の場合は、TG-DTA 試験によって概ね $10 \cdot /\text{mg}$ 程度を閾値として、それより大きいものについては、爆裂の危険性をより詳細に検討することが望ましいと思われる。また、VVA の場合には簡易爆裂評価試験によるスクリーニングが有効である。また、いずれの評価方法についても、現時点では壁試験体加熱実験の損傷状況を完全に再現するには至っておらず、最終的な評価には、部材を模擬した試験体での確認が必要である。

表 - 3.2.11 試験結果一覧

記号	小型壁の PCM損傷状 態30mm	簡易爆裂試験結果				TG-DTA熱分析試験結果	
		内部拘束なし		内部拘束あり		発熱範囲質 量減少率 (%)	発熱ピーク 面積 (・ /mg)
		50-100	50-50	50-100	50-50		
P1		-	-		-	3.00	16.0
P2		-	-			2.77	4.8
P2-改良		-	-	-	-	3.00	5.3
P3		-	-		-	2.88	7.1
P4		-	-			2.51	11.4
P4-改良		-	-	-	-	2.38	8.0
P5			-	-	-	3.06	14.1
P6						3.20	14.7
P6-改良		-	-			4.31	18.5
P7			-			2.54	7.6
E1		-	-		-	3.13	4.4
E2		-	-	-	-	2.98	8.7
E3						3.47	11.5
E3-改良			-		-	4.52	17.8
V1						2.99	6.8
V1-改良			-			1.49	2.2

簡易爆裂試験における記号の意味

- ◻ : 2体とも爆裂・折れ・割れ等の大きな損傷 , ◻ : どちらか1体のみ爆裂・折れ・割れ等の大きな損傷
- ◻ : 2体ともひび割れ等の軽微な損傷 , ◻ : 1体のみひび割れ等の軽微な損傷 , - : 損傷等なし
- : かの損傷

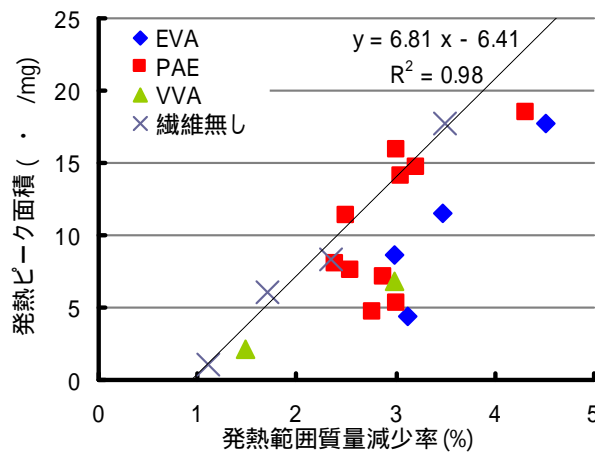


図 - 3.2.12 質量減少率と発熱ピーク面積の関係 (全データ)

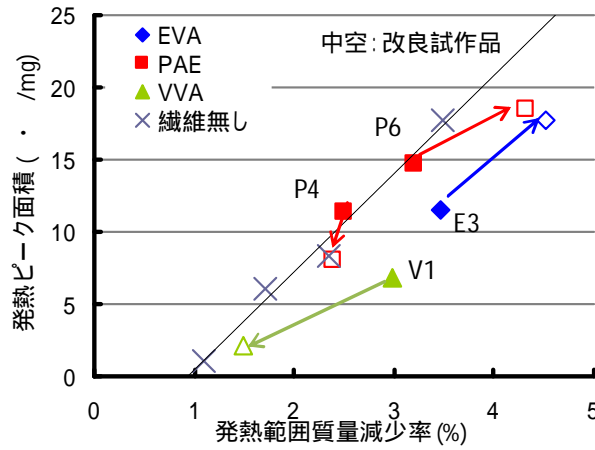


図 - 3.2.13 質量減少率と発熱ピーク面積の関係 (改良試作品)

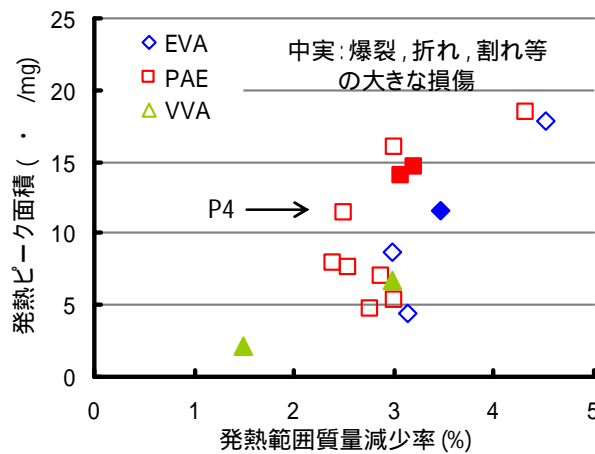


図 - 3.2.14 TG-DTA 結果と爆裂の有無の関係 (壁試験体加熱試験)

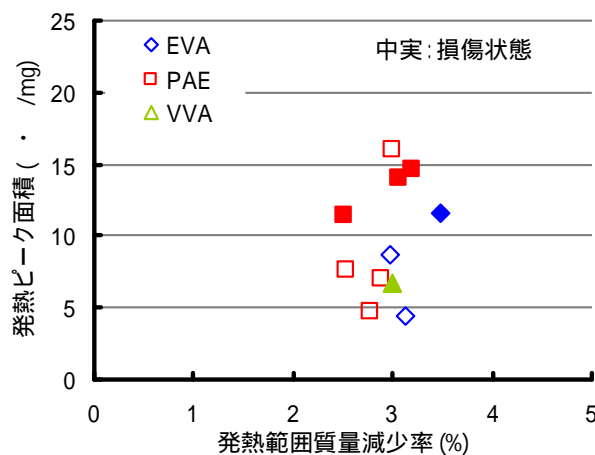


図 - 3.2.15 TG-DTA 結果と爆裂の有無の関係 (簡易爆裂評価試験)

(5) ポリマーセメントモルタルの耐久性, 耐爆裂性の改善

1) 目的

かぶり厚さの補修に用いられるポリマーセメントモルタルには, 付着強度が大きく既設コンクリートとの一体性を保持できること, 耐久性上の問題となるひび割れができるだけ発生しな

クリートとの一体性を保持できること、耐久性上の問題となるひび割れができるだけ発生しないことが求められる。また、火災時には、内装制限の必要な居室においては不燃性であること、火災時に補修面が爆裂せず、コンクリートと同様に鉄筋温度の上昇を抑える効果を発揮することが必要となる。

3.2.2.(2)に示したように、耐久性、耐爆裂性に改善の余地がある PCM があった。そこで、耐久性、耐爆裂性の改善を行い、改めて加熱実験を実施し、加熱前のひび割れ状況の確認、及び試験体内部温度、PCM の爆裂・剥落状況を把握することを目的とした。

2) 試験体

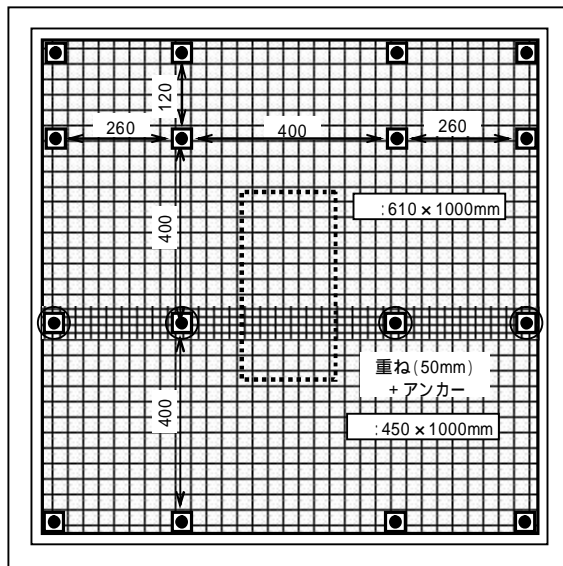
試験体概要

試験体一覧を表 - 3.2.12 に示す。試験体の形状、メッシュの割付・留め付けを図 - 3.2.16 に示す。試験体数は 10 体であり、加熱面側に PCM を施工した。基盤コンクリートの形状寸法は、高さ 1100mm × 幅 1100mm × 厚さ 120mm とした。基盤コンクリートのかぶり厚さを 10mm、PCM 補修厚さを 30mm とし、全体のかぶり厚さを 40mm とした。PCM による補修面積は 1050 × 1050mm、補強用メッシュの割付寸法は 1000 × 1000mm とした。

補強用メッシュは、ファインメッシュ(1.2mm-P25 : (株)奥谷金網製作所製)とし、スクリューアンカー(P レスアンカー : L=75mm)を用いて基盤コンクリートへ留め付けた。スクリューアンカーの位置は、400mm ピッチを基本とし、図 - 3.2.16 に示す通りとした。PCM 施工後、3 ヶ月間屋内で自然乾燥を行い、自然乾燥後ひび割れ、および浮きの調査を行った。さらに、自然乾燥後、室温約 60 の部屋において 1 週間強制乾燥した。

表 - 3.2.12 試験体一覧

No.	加熱試験日	試験体記号	改善点
1	2012/2/21	P1	耐久性
2		P4	耐爆裂性
3		P7	耐久性
4		P2	耐爆裂性
5		P3	耐久性
6	2012/2/23	E3-A	耐爆裂性
7		P6	耐爆裂性
8		E3-C	耐爆裂性
9		V1	耐爆裂性
10		E3-B	耐爆裂性



凡例

- 熱電対設置エリア
- スクリューアンカー+ワッシャー
突き付け部ではアンカー位置,ワッシャーのかかりに注意
- 同上,重ね部2枚箇所
- :450 x 1000mm 伏込み順序,加工サイズ

図 - 3.2.16 メッシュの割付・留め付け

基盤コンクリート

基盤コンクリートの使用材料を表 - 3.2.13 に、コンクリートの仕様を表 - 3.2.14 に、コンクリートの調合を表 - 3.2.15 に示す。

表 - 3.2.13 使用材料

セメント	普通ポルトランドセメント：宇部三菱セメント，密度 3.16g/cm ³
細骨材	砂：茨城県神栖産(石津建材)，表乾密度 2.61g/cm ³
	砕砂：茨城県桜川産(大泉砕石)，表乾密度 2.64g/cm ³
粗骨材	砕石：茨城県笠間市上郷産(岩間砕石)，表乾密度 2.74g/cm ³
練混ぜ水	上水道水
混和剤	高性能 AE 減水剤：マイティ 3000H(花王)

表 - 3.2.14 コンクリートの仕様

設計基準強度(Fc)	30N/mm ²
スランプ	12.0 cm±2.5
空気量	4.5%±1.5
標準偏差	2.5N/mm ²
強度の割増(ΔF)	3.0N/mm ²
調合強度	37.3N/mm ²

表 - 3.2.15 調合

設計基準強度 (N/mm ²)	スランプ (cm)	空気量 (%)	水セメント 比 (%)	単位量(kg/m ³)					
				水	セメント	細骨材		粗骨材 砕石	混和剤
						砂	砕砂		
30	12	4.5	52.8	155	294	519	350	1029	2.05

アンカーピン，補強用メッシュ，およびワッシャー

PCM の剥落防止用に用いたアンカーピン，補強用メッシュ，およびワッシャーの仕様を表 - 3.2.16 に示す。

アンカーピンは，ステンレス鋼製スクリューアンカーL=75mm(P レスアンカー)，ワッシャーは，

ステンレス鋼製 40mm ワッシャー，補強用メッシュは，ステンレス鋼製のファインメッシュとした。

表 - 3.2.16 メッシュの種類

材料	名称等	材種	メーカー
アンカー	スクリューアンカー L=75mm プレスアンカー	ステンレス SUS410	サンコーテクノ(株)
ワッシャー	φ40mm ワッシャー	ステンレス SUS410	サンコーテクノ(株)
補強用メッシュ	ファインメッシュ φ1.2mm-P25	ステンレス SUS304	(株)奥谷金網製作所

3) 試験体温度計測計画

加熱試験時には，壁炉内温度および試験体の内部温度を計測した。各試験体に対し，コンクリートの内部温度を試験体の厚み方向に7箇所，鉄筋温度を2箇所の合計9箇所にて計測した。計測位置は加熱面での中央位置とし，加熱表面からの距離を各試験体で合わせた。温度計測のための熱電対の設置位置を図 - 3.2.17 に示す。コンクリート内部温度計測位置を ，鉄筋温度計測位置を で示す。

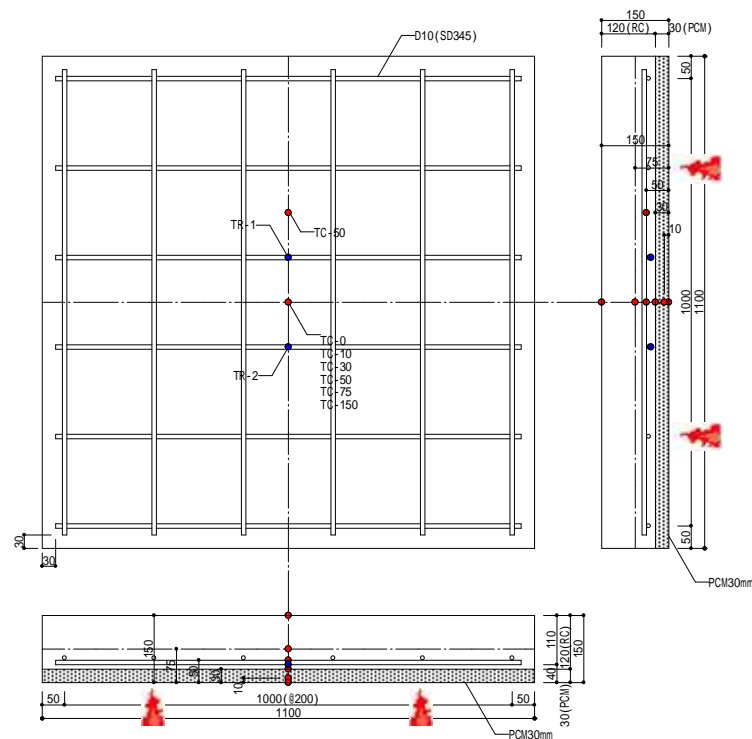
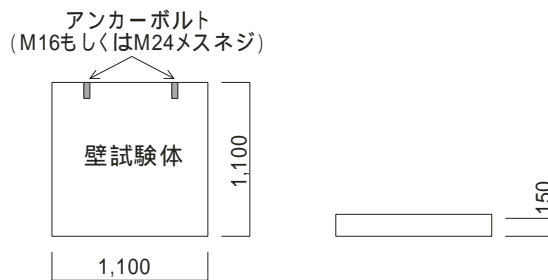
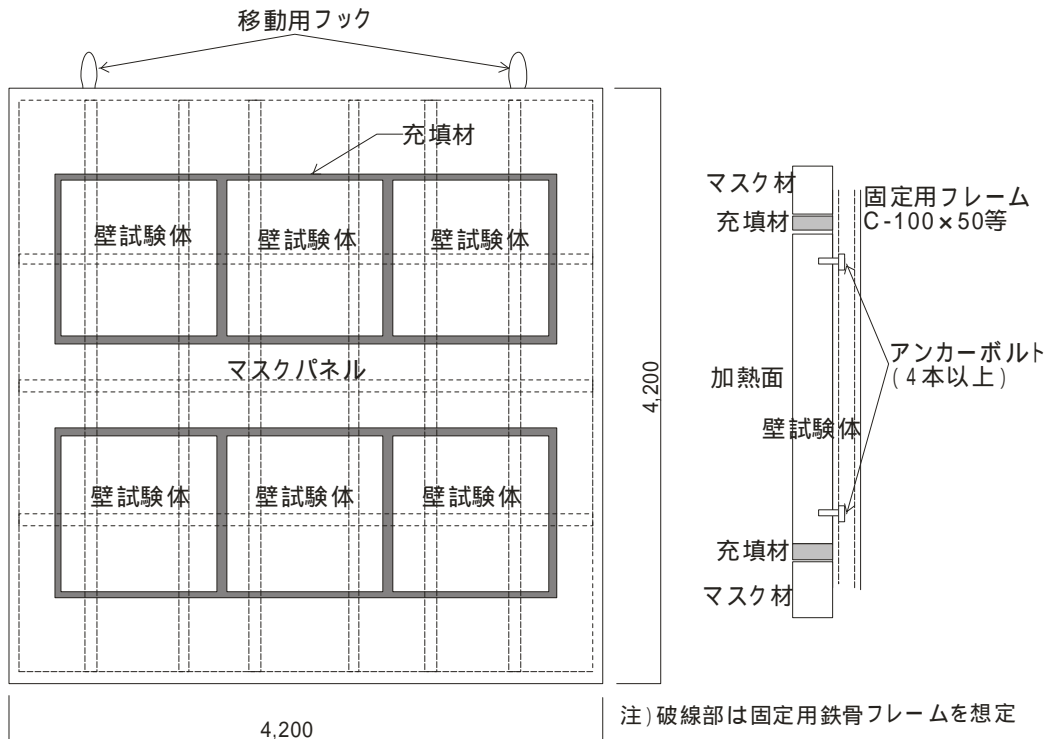


図 - 3.2.17 試験体の形状寸法

4) 加熱試験計画

加熱試験のセットアップ状況を図-3.2.18に、試験体割付図を図-3.2.19～図-3.2.20に示す。1回の加熱実験時に、試験体5体を一度に加熱した。加熱は、ISO834に規定される標準加熱曲線に従った3時間の加熱とし、3時間経過後は6時間まで加熱炉内で自然冷却させた。計測は、加熱開始から自然冷却終了まで、合計6時間計測を行った。

(a) 治具図面



(b) 設置状況

図-3.2.18 壁試験のセットアップ状況

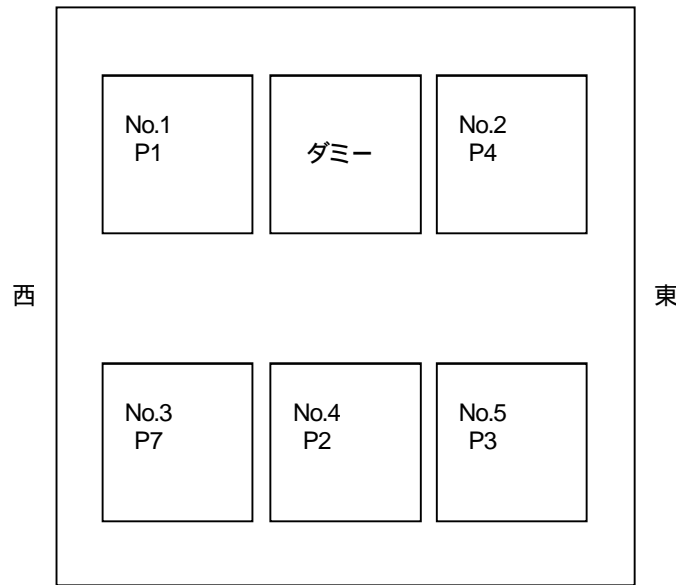


図 - 3.2.19 加熱割付図(2012/2/21 : 加熱面側)

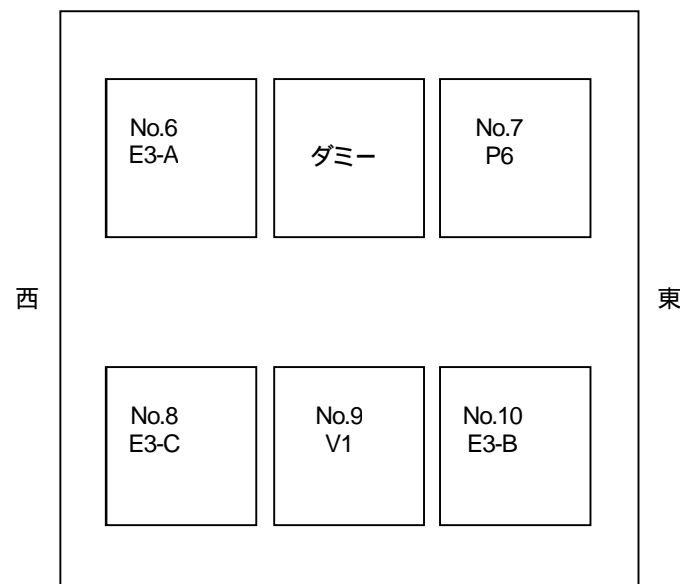


図 - 3.2.20 加熱割付図(2012/2/23 : 加熱面側)

5) 施工結果

基盤コンクリート試験結果

基盤コンクリートの試験結果を表 - 3.2.17 に、作製状況を写真 - 3.2.2 に示す。

表 - 3.2.17 コンクリートの試験結果

打設日	Fc	フレッシュコンクリート			標準養生圧縮強度		部材同一圧縮強度
		スランプ (cm)	空気量 (%)	コンクリート温度 ()	7日 (N/mm ²)	28日 (N/mm ²)	28日 (N/mm ²)
2011/2/10	30	9.5	3.0	6.0	33.6	45.3	38.0



コンクリート打設前型枠状況



熱電対設置状況 1



熱電対設置状況 2



フレッシュ試験結果



コンクリート打設状況 1



コンクリート打設状況 2

写真 - 3.2.2 作成状況

PCM 試験結果

PCM の試験結果を表 - 3.2.18 に示す。PCM の含水率は、PCM 施工時に、試験体の壁小口面に

厚さ 30mm の含水率測定用のダミー供試体を打設し、壁試験体と同条件で養生し、試験直前にダミー供試体を絶乾にして測定した。

表 - 3.2.18 PCM の強度および含水率試験結果

試験体 No.	記号	施工厚さ	圧縮強度		含水率 (%)
			標準養生 圧縮強度 (N/mm ²)	現場封かん養生 圧縮強度 (N/mm ²)	
1	P1	10mm	54.2	47.3	4.1
		30mm	38.7	35.8	
2	P4	10mm	48.3	36.7	3.5
		30mm	48.3	36.7	
3	P7	10mm	77.0	65.3	4.4
		30mm	77.0	65.3	
4	P2	10mm	54.0	47.4	4.9
		30mm	54.0	47.4	
5	P3	10mm	62.0	52.9	4.0
		30mm	62.0	52.9	
			54.2	47.3	
6	E3-A	10mm	45.4	41.1	5.2
		30mm	45.4	41.1	
7	P6	10mm	53.5	46.6	5.2
		30mm	53.5	48.8	
8	E3-C	10mm	52.7	47.8	4.5
		30mm	52.7	47.8	
9	V1	10mm	54.0	47.4	4.2
		30mm	54.1	44.0	
10	E3-B	10mm	50.8	42.9	4.1
		30mm	52.7	47.8	

PCM 施工

各試験体PCM塗りに先立ち、コンクリート躯体の表面をカップサンダー掛けにより目粗しし、下地の清掃を行った。さらに、アンカー墨出位置を確認した後、アンカー孔を先行穿孔した。アンカー用のドリル径は直径 5.3mm で、「使用アンカー全長 - 5mm」の深さまで穿孔した。穿孔孔を清掃後、木製の養生棒(5mm)で穿孔孔を養生した。メッシュの伏せ込みは、設置する層の下ごすり後に行った。

PCM の 1 層あたりの塗厚はメーカー毎に異なるが 10~15mm とし 2~3 層塗りとした。下地(下層)との密着性を確保するため、各層ごとに 2~3mm 程度、下塗り用 PCM を用いて鋺圧を強くかけて下ごすりを行い、その後規定厚さまで PCM を塗りつけた。

PCM を仕上げた試験体については、散水後、表面をポリフィルムにて 1 週間養生した。その後、3 ヶ月間屋内で自然乾燥を行い、自然乾燥後、さらに、室温約 60 の部屋において 1 週間強制乾燥した。

補修施工断面の詳細を図 - 3.2.21 に、PCM 補修の施工手順を図 - 3.2.22 に示す。

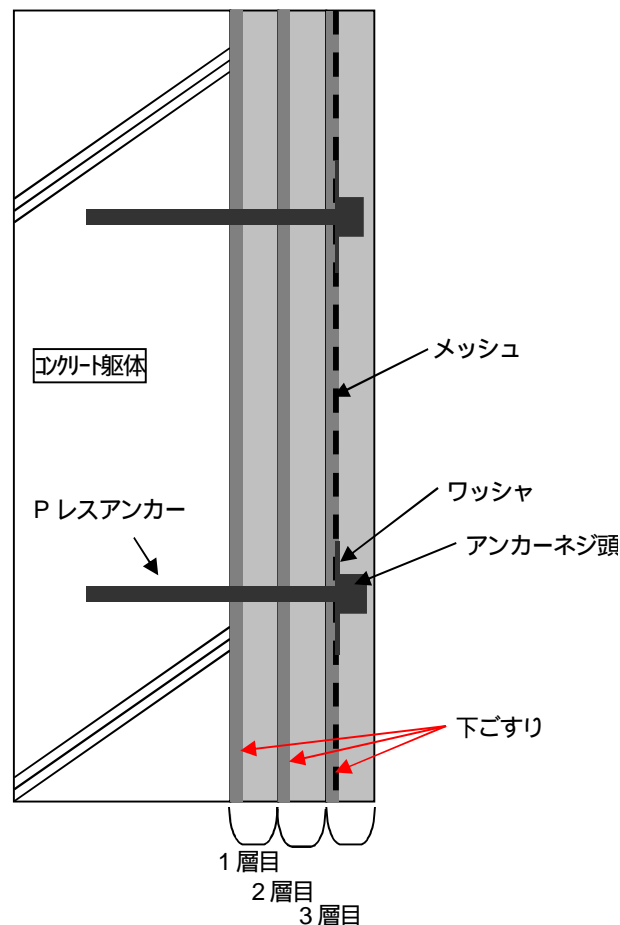


図 - 3.2.21 補修施工断面(3層施工)

■ 塗り厚さ 30mm 時の 3 層目伏せ込み塗りの施工手順

カップ掛けによる目粗しを行う(中央部の熱電対位置の周囲 30mm は避ける)

下地清掃後、アンカー位置の墨出しを行う

5.3mm ドリルビットで「使用アンカー全長 - 5mm」の深さまで下孔穿孔、孔内の粉を除去
アンカー用削孔に養生棒を差し込み養生する

水湿しによる吸水調整

2~3mm 程度の下ごすりを、鋺圧を強くかけて行う

塗り厚 7mm 程度塗りつけて 1 層目を仕上げる(箒引き)

水湿しによる吸水調整

2~3mm 程度の下ごすりを、鋺圧を強くかけて行う

塗り厚 7mm 程度塗りつけて 2 層目を仕上げる(箒引き)

水湿しによる吸水調整

2~3mm 程度の下ごすりを、鋺圧を強くかけて行う

メッシュを伏せ込む

養生棒を抜き、ワッシャをはめたアンカーをねじ込みメッシュを固定

塗り厚 7mm 程度塗りつけて仕上げる

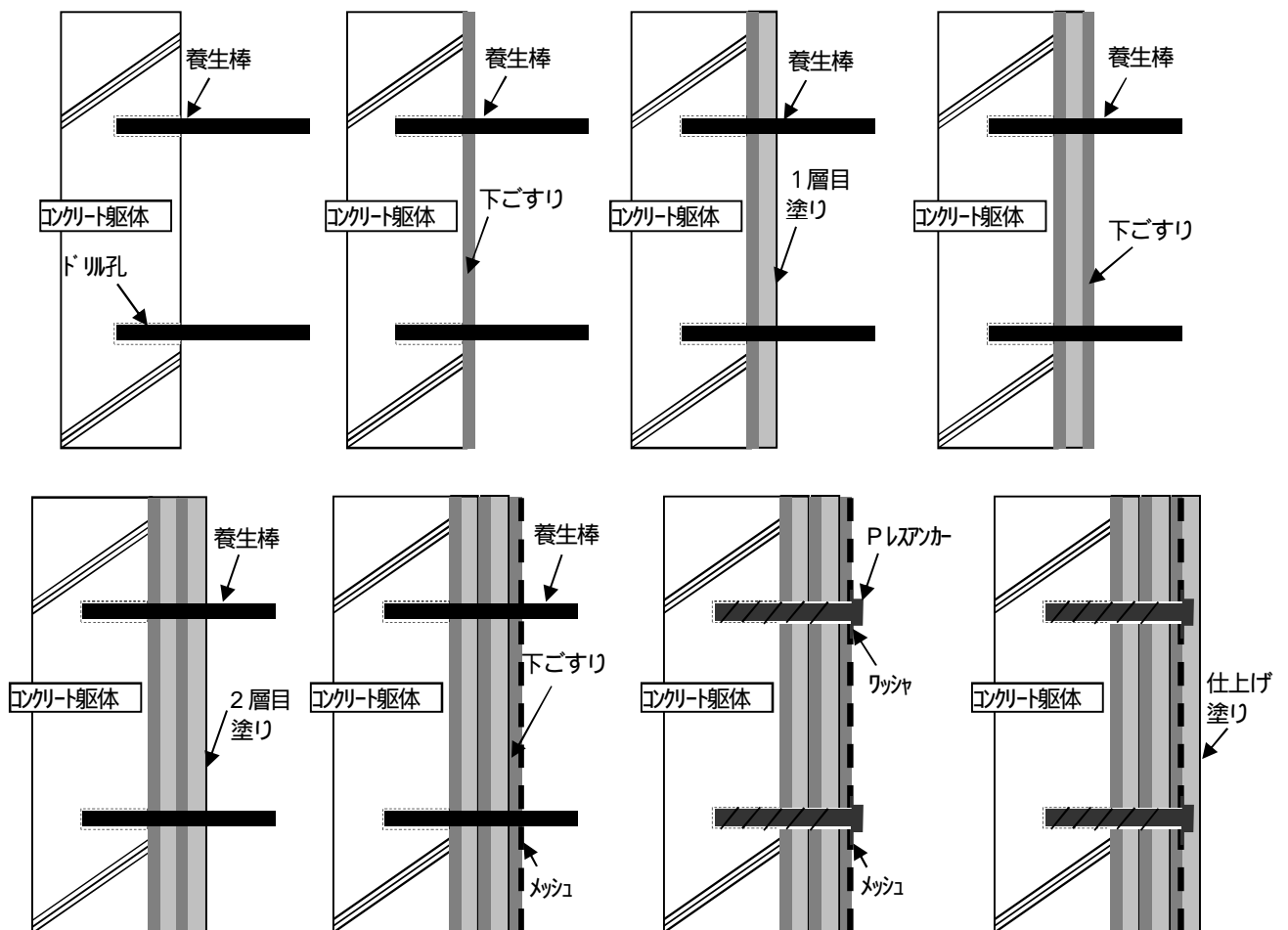


図 - 3.2.22 3層施工の場合の施工手順

6) 耐火試験前の試験体の状況

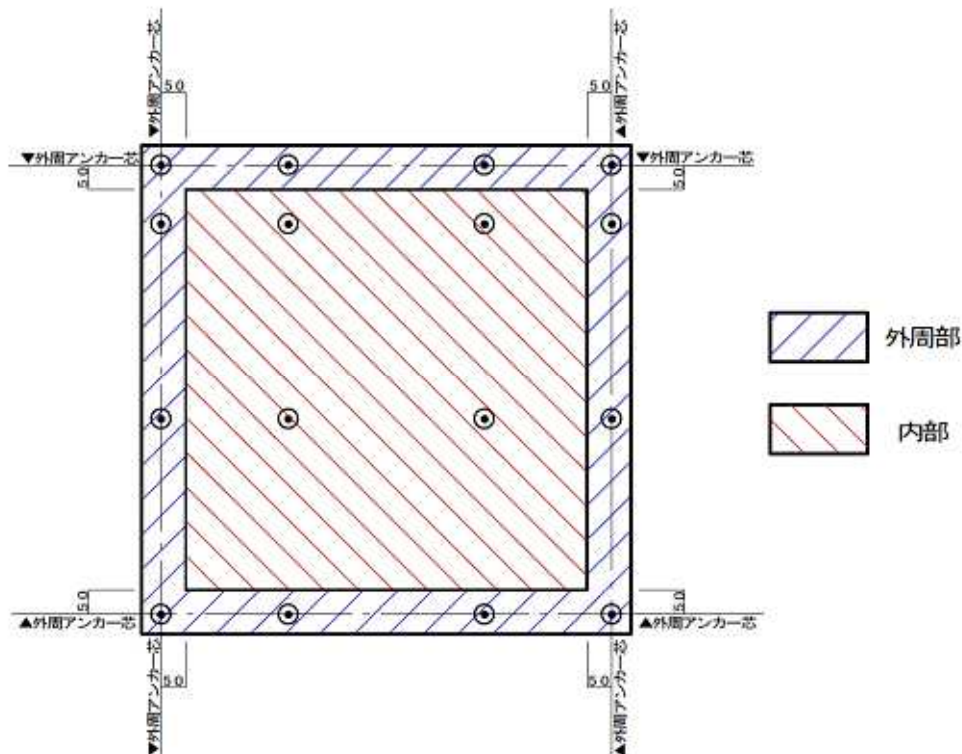
自然乾燥終了後、目視観察により、PCMの浮き、ひび割れの検査を行った。表-3.2.19に判定基準、試験・検査方法、時期回数の詳細を示す。

表-3.2.19 施工後の検査事項

項目	判定基準	試験・検査方法	時期・回数	備考
塗厚さ	計画した塗り厚さ以上であること	目視, スケール	施工部位の端部および塗り厚さを確認できる箇所適宜	
外観	亀甲ひび割れなど全面に微細なひび割れが無い事	目視	全数	対象とするひび割れは0.05mm以上とする
浮き	浮きがないこと	打音による範囲の確認, スケール	全数	本試験では内部に浮き無く, かつ, 外周部に浮きが生じる場合は施工面積の10%以下であること
ひび割れ	0.2mmを超えるひび割れがないこと ひび割れ係数が $0.2\text{m}/\text{m}^2$ 以下であること	クラックスケール, スケール	全数	ひび割れ係数の対象は0.1mm以上とする

浮きの外周部・内部の定義

「外周部」・・・PCM補修の外縁から外周アンカー芯から50mm内側までの部分



「内部」・・・PCM補修全体から外周部を除いた部分

外観目視観察の結果を表 - 3.2.20 に示す。PCM の浮き・ひび割れの発生状況を図 - 3.2.23～図 - 3.2.32 に示す。なお図中には表 - 3.2.19 に示した外観の微細ひび割れの判定基準に該当しないものの、0.05mm 未満の極微細ひび割れも併せて示した。

外観目視観察の結果、PCM にひび割れや浮きの発生が認められた。No.6(E3-A)と試験体については、内部に浮きが発生しており、またひ No.7(P6)ひび割れ係数が 0.2m/m² 以上であり表 - 3.2.19 の判定基準を満足しなかった。また、No.4(P2)試験体については、内部に浮きが発生しており表 - 3.2.19 の判定基準を満足しなかった。

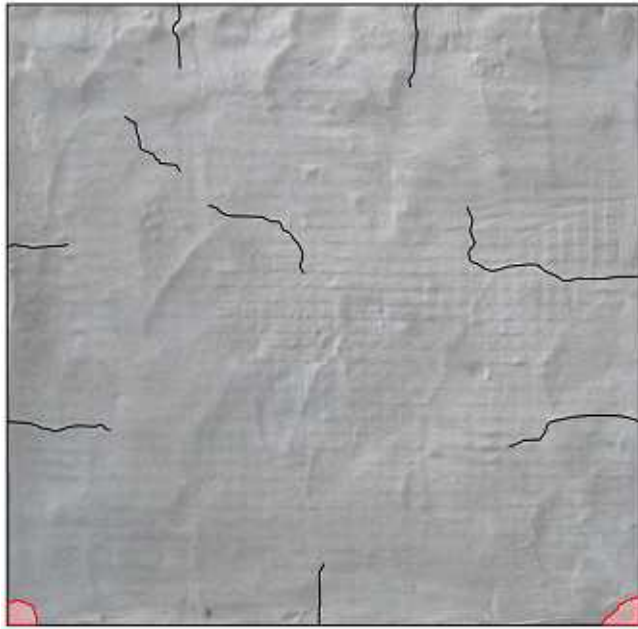
表 - 3.2.20 外観目視観察結果

No.	記号	外観	浮き		ひび割れ		判定
			外周部	内部	ひび割れ係数	0.2mm 以上	
1	P1	無	2.03%	0%	0m/m ²	無	○
2	P4	無	0.33%	0%	0m/m ²	無	○
3	P7	無	5.01%	0%	0m/m ²	無	○
4	P2	無	10.38%	4.88%	0m/m ²	無	×
5	P3	無	0.27%	0%	0m/m ²	無	○
6	E3-A	有	6.18%	6.96%	0.3m/m ²	無	×
7	P6	無	11.82%	12.73%	0.72m/m ²	無	×
8	E3-C	無	0%	0%	0m/m ²	無	○
9	V1	無	0%	0%	0m/m ²	無	○
10	E3-B	有	0.30%	0%	0m/m ²	無	○



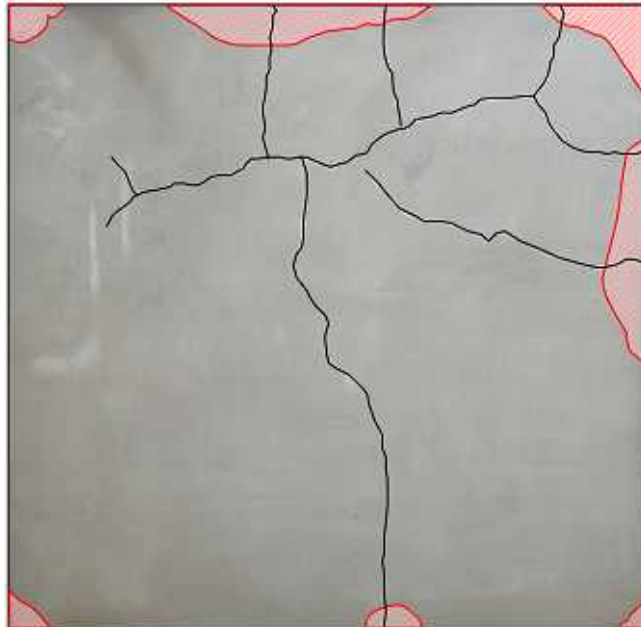
- ・ 外周部のみ浮きが発生 2.03% < 10%
- ・ ひび割れの発生なし

図 - 3.2.23 No.1 浮き・ひび割れ発生状況[P1]



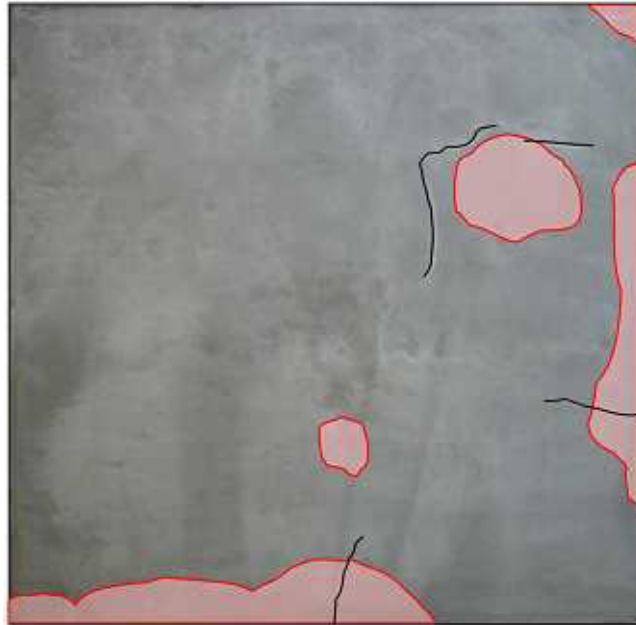
- ・ 外周部のみ浮きが発生 0.33% < 10%
- ・ ひび割れ幅は 0.06mm 未満

図 - 3.2.24 No.2 浮き・ひび割れ発生状況[P4]



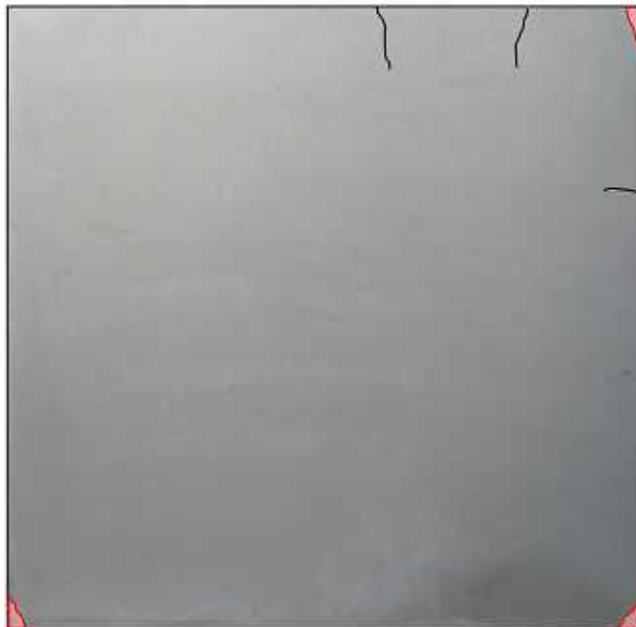
- ・ 外周部のみ浮きが発生 5.01% < 10%
- ・ ひび割れ幅は 0.04 ~ 0.08mm

図 - 3.2.25 No.3 浮き・ひび割れ発生状況[P7]

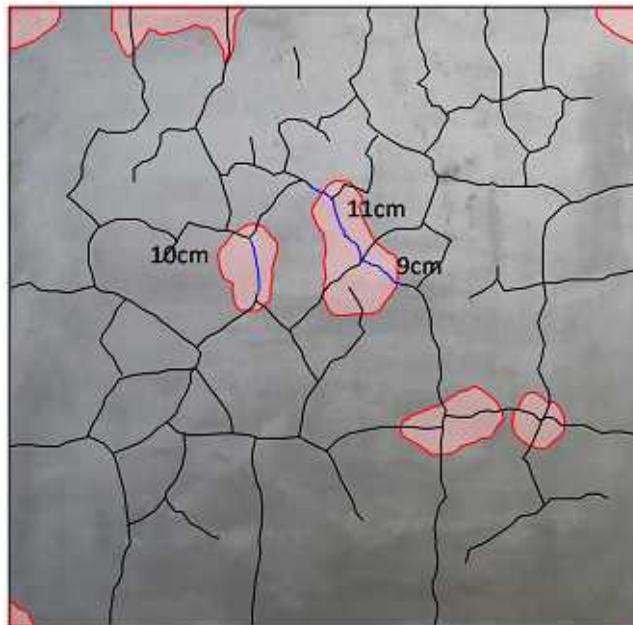


- ・外周部および内部で浮きが発生
 - ・外周部浮き 10.38% > 10%
 - ・内部浮き 4.88%
 - ・ひび割れ幅は0.04mm 以下

図 - 3.2.26 No.4 浮き・ひび割れ発生状況[P2]

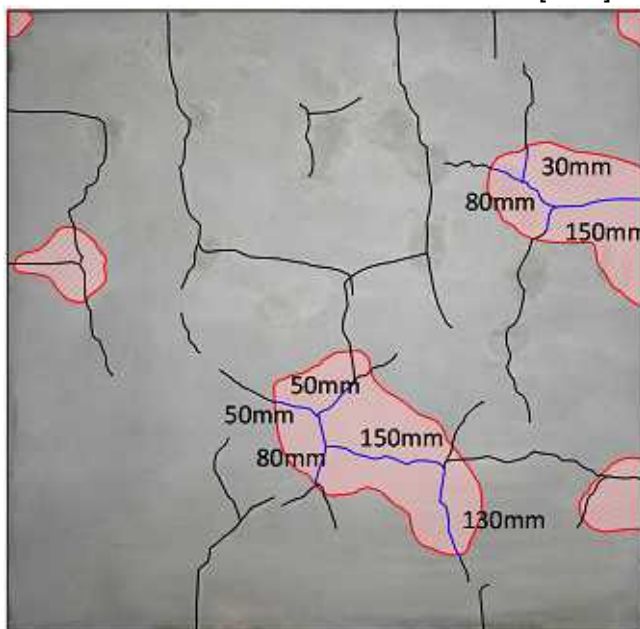


- ・外周部のみ浮きが発生 0.27% < 10%
 - ・ひび割れ幅は0.04mm 以下 外周部のみ
- 図 - 3.2.27 No.5 浮き・ひび割れ発生状況[P3]



- ・外周部および内部で浮きが発生
 - ・外周部浮き 6.18% < 10%
 - ・内部浮き 6.96%
- ・ひび割れは 0.06 ~ 0.10mm
- ・ひび割れ指数 $0.3\text{m/m}^2 > 0.2\text{m/m}^2$

図 - 3.2.28 No.6 浮き・ひび割れ発生状況[E3-A]



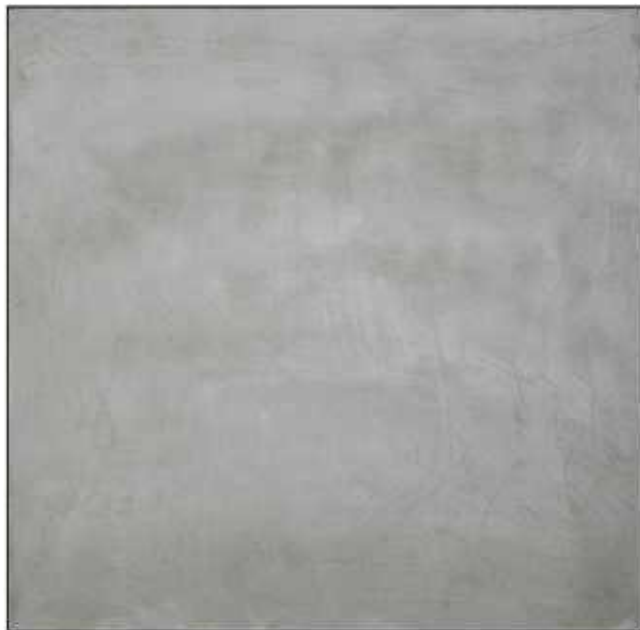
- ・外周部および内部で浮きが発生
 - ・外周部浮き 11.82% > 10%
 - ・内部浮き 12.73%
- ・ひび割れは 0.06 ~ 0.10mm
- ・ひび割れ指数 $0.72\text{m/m}^2 > 0.2\text{m/m}^2$

図 - 3.2.29 No.7 浮き・ひび割れ発生状況[P6]



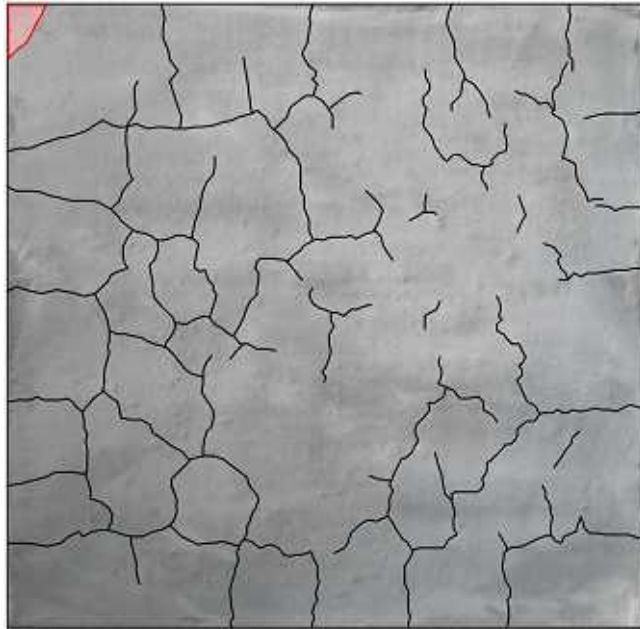
- ・浮きの発生なし
- ・ひび割れの発生なし

図 - 3.2.30 No.8 浮き・ひび割れ発生状況[E3-C]



- ・浮きの発生なし
- ・ひび割れの発生なし

図 - 3.2.31 No.9 浮き・ひび割れ発生状況[V1]



・外周部のみ浮きが発生 0.30% < 10%

・ひび割れは0.04mm未満

図 - 3.2.32 No.10 浮き・ひび割れ発生状況[E3-B]

7) 耐火試験結果

目視観察結果

耐火試験後の試験体外観を写真 - 3.2.3 ~ 写真 - 3.2.12 に示す。

No.1(P1)試験体は、ひび割れおよび全面的な浮きが発生しているものの、爆裂、剥落等は発生しなかった。No.2(P4)試験体は、表層の一部が剥落し、内部も爆裂が発生していた。No.3(P7)試験体は、ひび割れおよび全面的な浮きが発生しているものの、爆裂、剥落等は発生しなかった。なお、表層の剥落は、耐火試験後の試験体の移動時に発生したものである。No.4(P2)試験体は、表面部は全面的に剥落し、内部も爆裂が発生していた。No.5(P3)試験体は、表層の3割程度が剥落し、内部も爆裂が発生していた。No.6(E3-A)試験体は、部分的に表面部が剥落し、内部も一部爆裂が発生していた。No.7(P6)試験体は、全面的な浮きが発生し、また表層が極薄く剥落した。No.8(E3-C)試験体は、表層の一部が剥落したが、その他の部分では爆裂、剥落等は発生しなかった。No.9(V1)試験体は、ほぼ全面的に内部から爆裂が発生した。No.10(E3-B)試験体は、ひび割れおよび全面的な浮きが発生しているものの、爆裂、剥落等は発生しなかった。



写真 - 3.2.3 耐火試験後の状況(No.1)[P1] 写真 - 3.2.4 耐火試験後の状況(No.2)[P4]

(耐火試験後の損傷状態... : ひび割れ) (耐火試験後の損傷状態... : 部分的な内部の爆裂)



写真 - 3.2.5 耐火試験後の状況(No.3)[P7]
(耐火試験後の損傷状態... : ひび割れ)

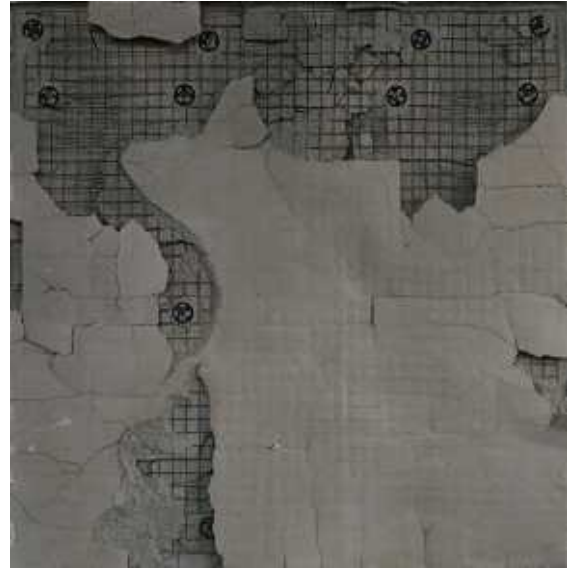


写真 - 3.2.6 耐火試験後の状況(No.5)[P3]
(耐火試験後の損傷状態... : 部分的な内部の爆裂)

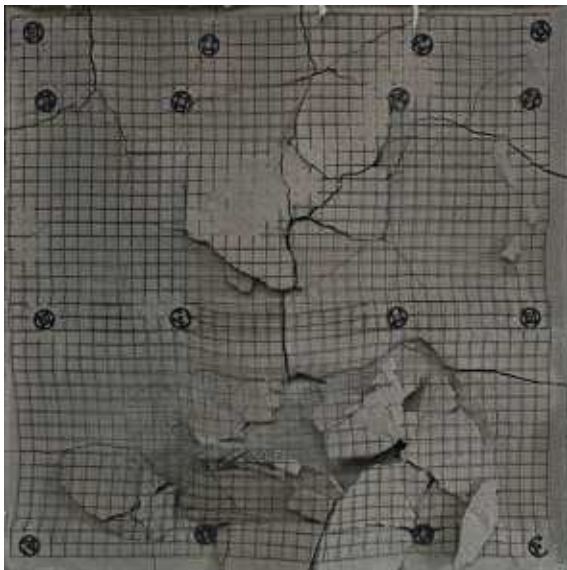


写真 - 3.2.7 耐火試験後の状況(No.4)[P2]
(耐火試験後の損傷状態... : 全面的な内部の爆裂)

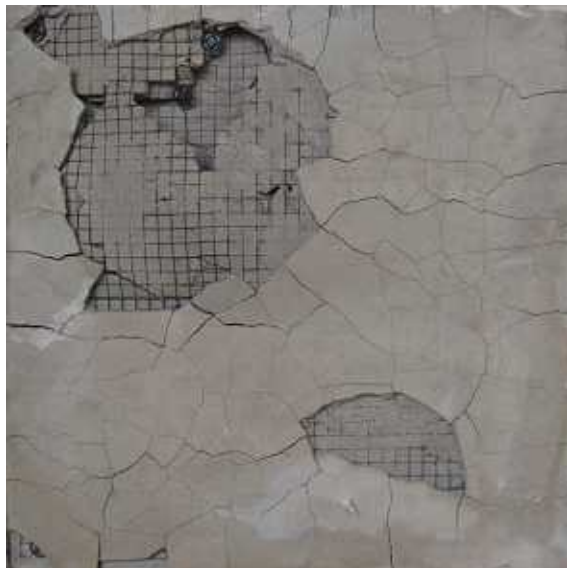


写真 - 3.2.8 耐火試験後の状況
(No.6)[E3-A]
(耐火試験後の損傷状態... : 部分的な内部の爆裂)

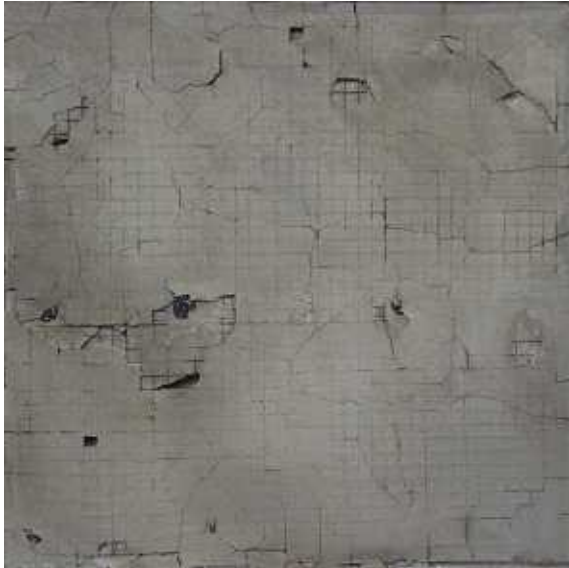


写真 - 3.2.9 耐火試験後の状況(No.7)[P6]
(耐火試験後の損傷状態... : 金網より表層のみの剥落)



写真 - 3.2.10 耐火試験後の状況
(No.9)[V1]
(耐火試験後の損傷状態... : 全面的な内部の爆裂)

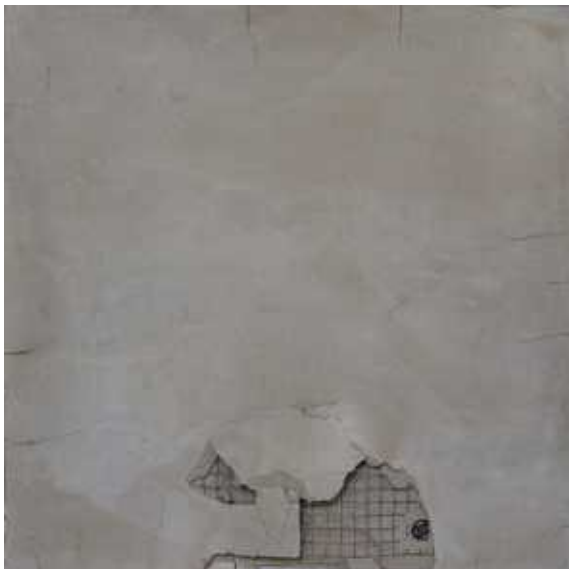


写真 - 3.2.11 耐火試験後の状況
(No.8)[E3-C]
(耐火試験後の損傷状態... : 金網より表層のみの剥落)



写真 - 3.2.12 耐火試験後の状況
(No.10)[E3-B]
(耐火試験後の損傷状態... : ひび割れ)

温度計測結果

各試験体の加熱試験における温度履歴を図 - 3.2.33 ~ 図 - 3.2.42 に、各試験体の加熱表面から 30mm と 50mm の位置の最高温度を表 - 3.2.21 に示す。

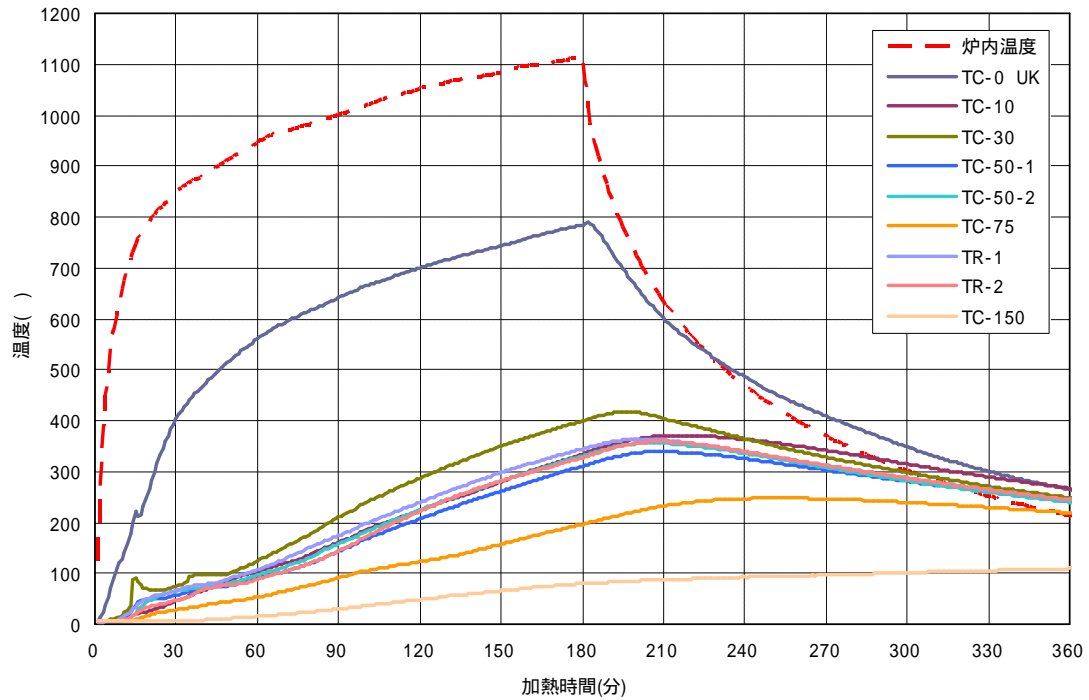


図 - 3.2.33 加熱試験の温度履歴(No.1 P1)

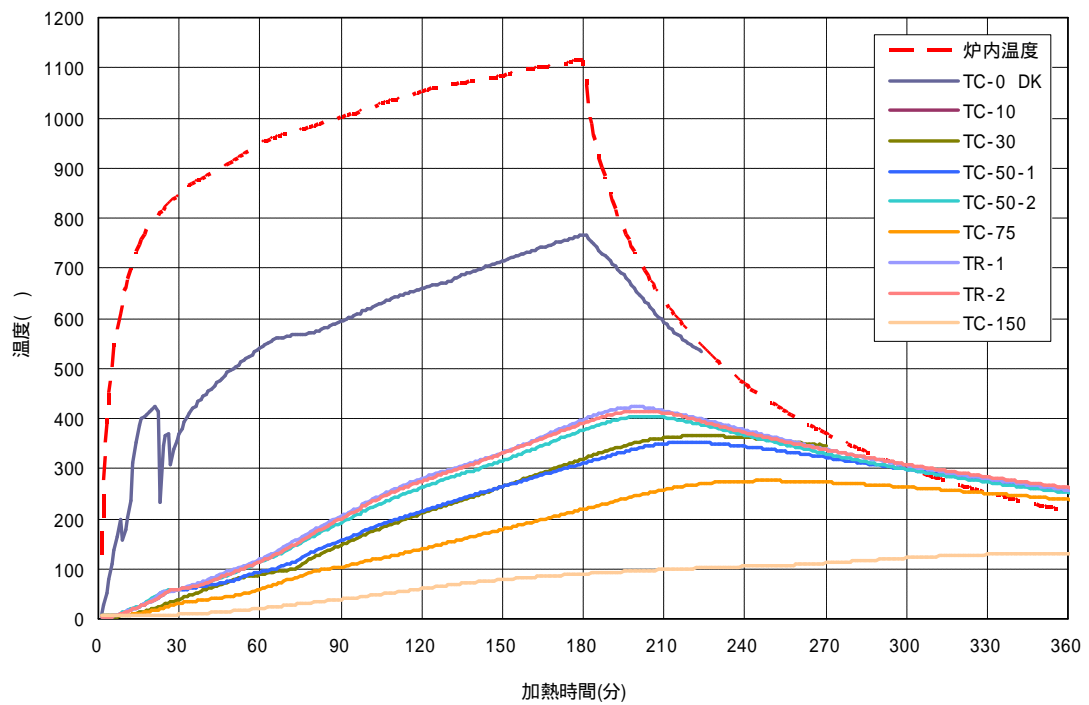


図 - 3.2.34 加熱試験の温度履歴(No.2 P4)

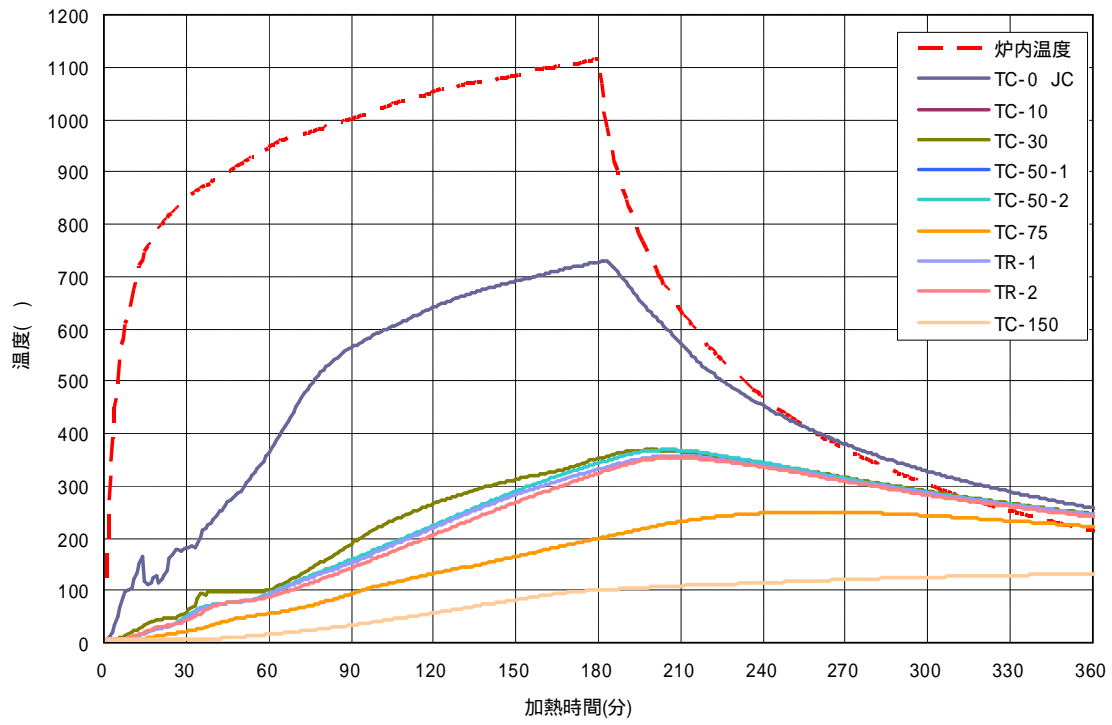


図 - 3.2.35 加熱試験の温度履歴(No.3 P7)

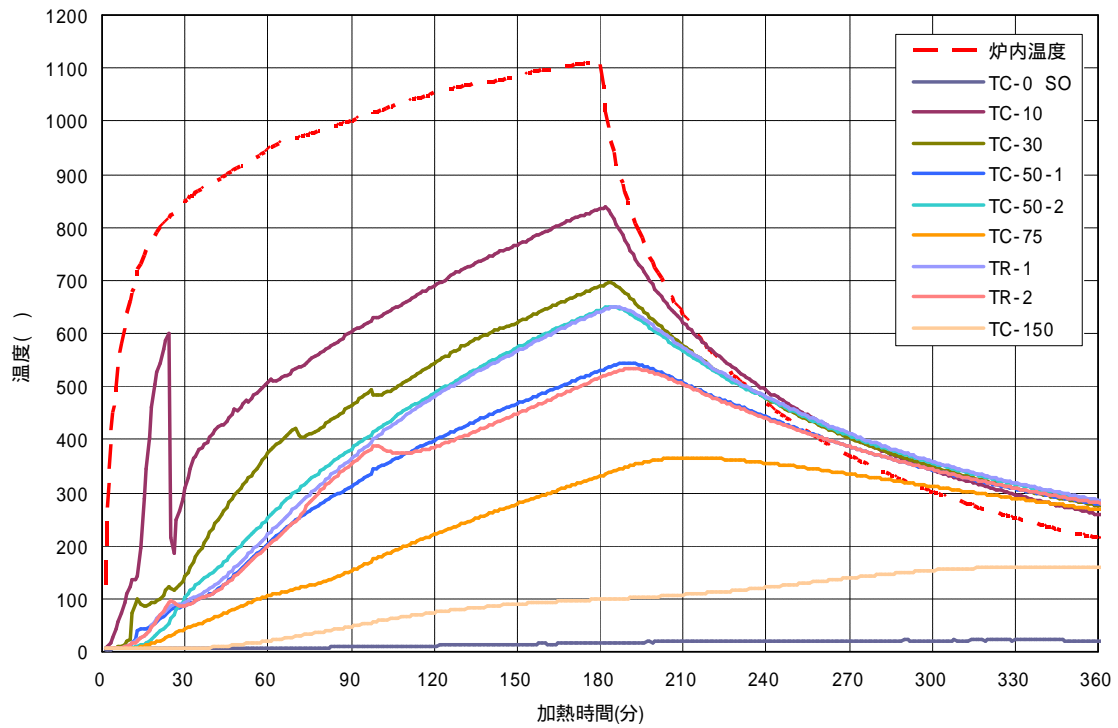


図 - 3.2.36 加熱試験の温度履歴(No.4 P2)

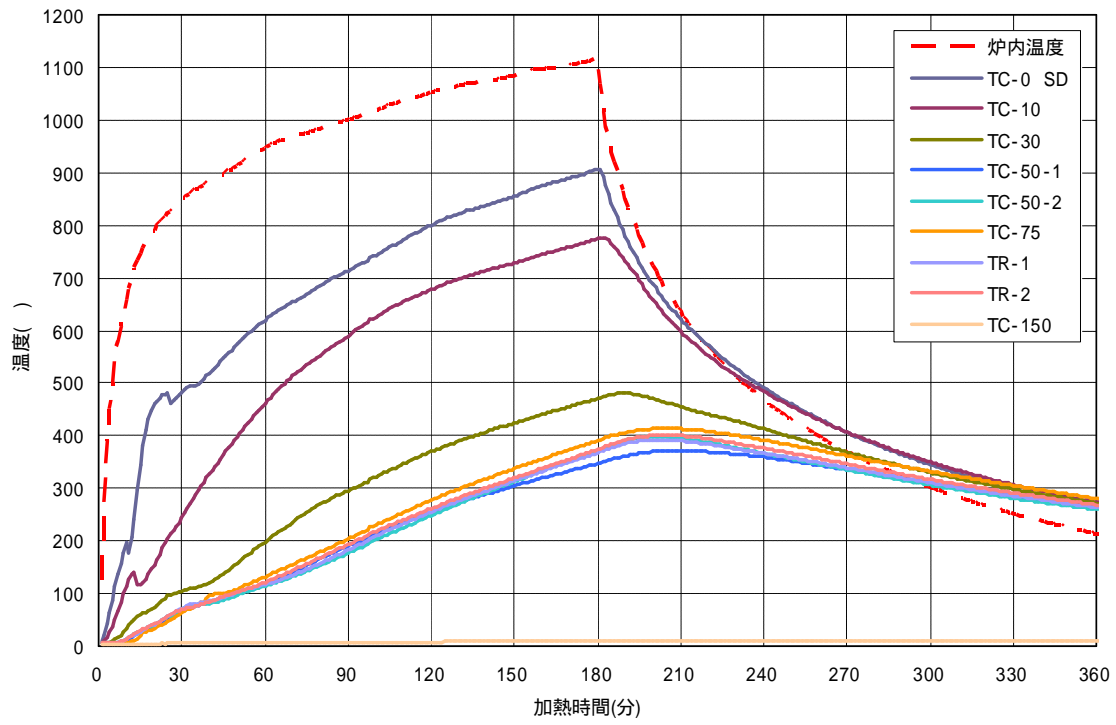


図 - 3.2.37 加熱試験の温度履歴(No.5 P3)

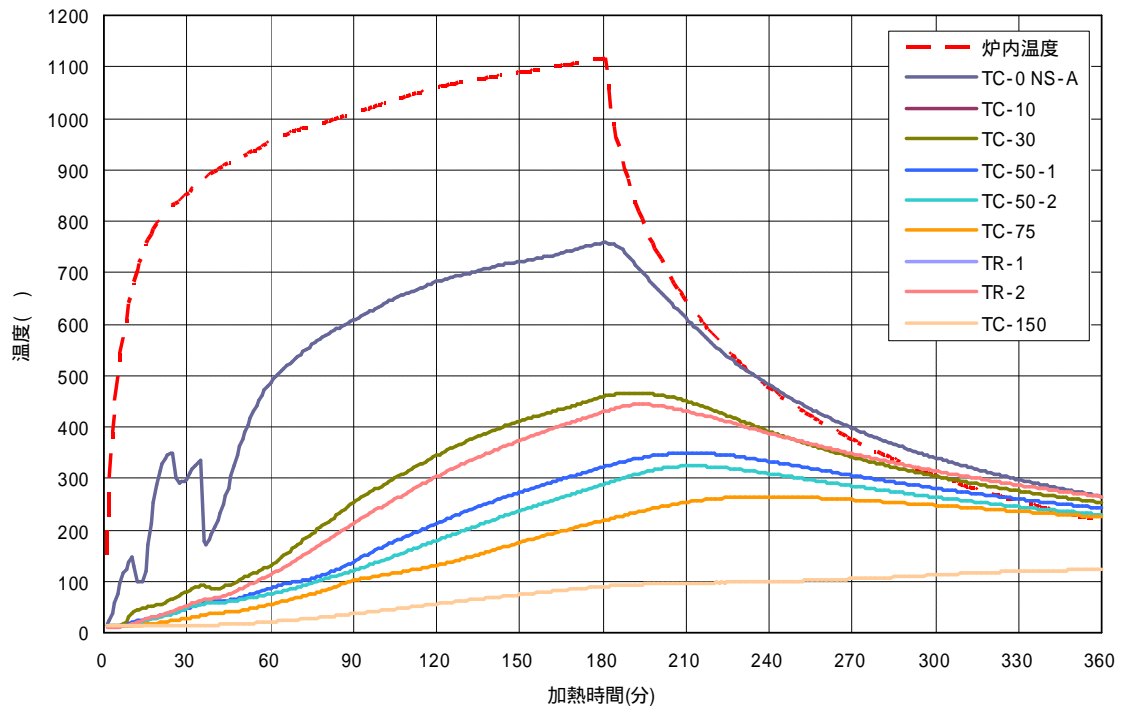


図 - 3.2.38 加熱試験の温度履歴(No.6 E3-A)

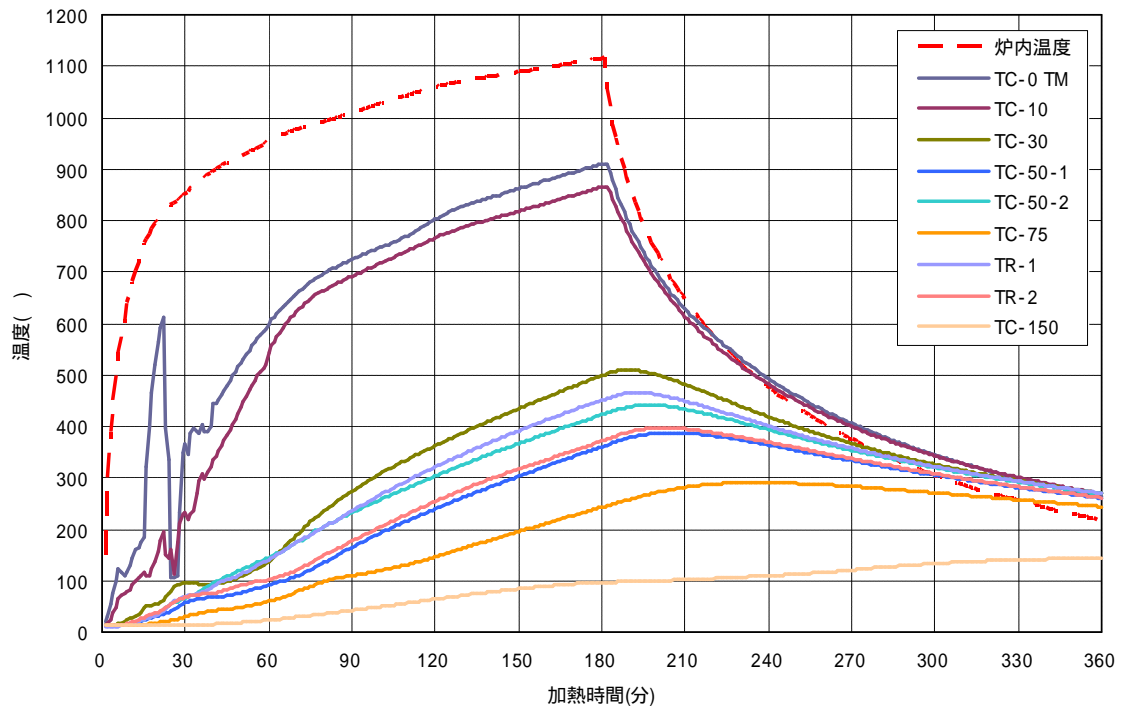


図 - 3.2.39 加熱試験の温度履歴 (No.7 P6)

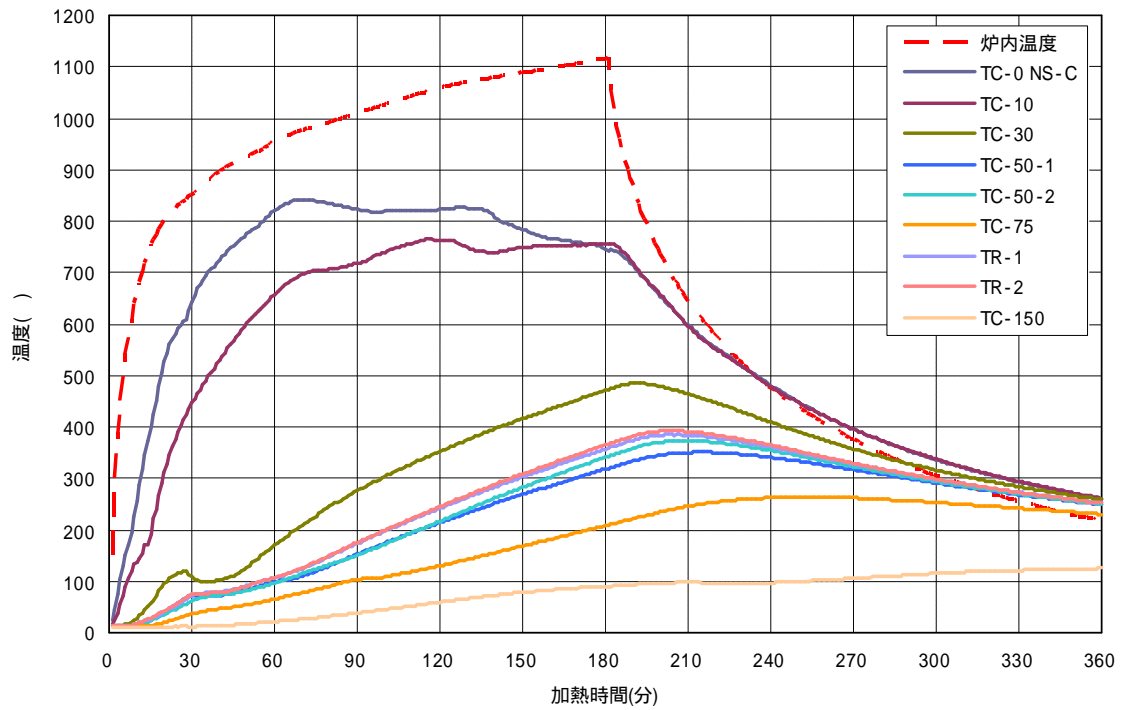


図 - 3.2.40 加熱試験の温度履歴 (No.8 E3-C)

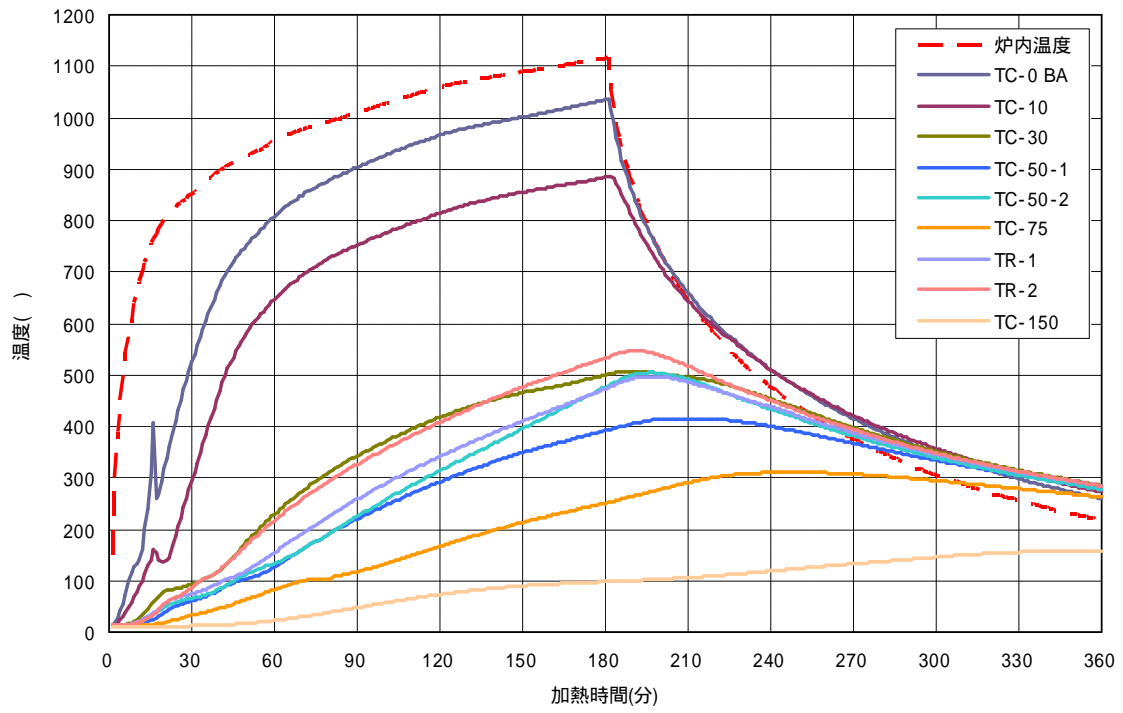


図 - 3.2.41 加熱試験の温度履歴(No.9 V1)

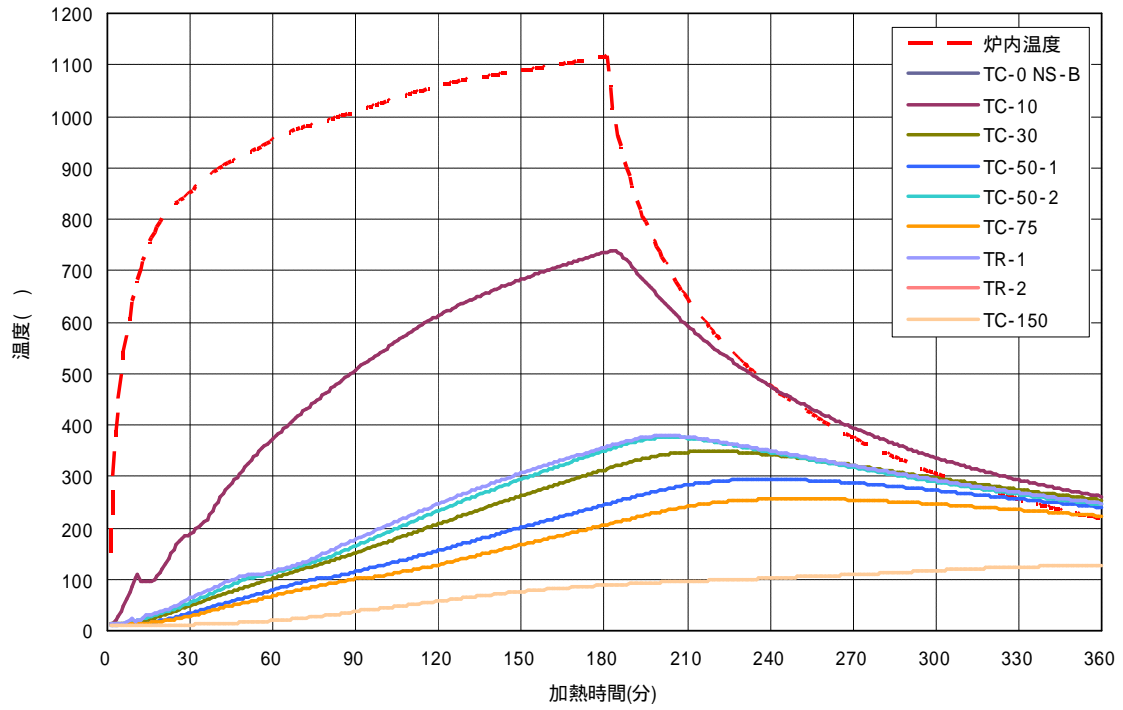


図 - 3.2.42 加熱試験の温度履歴(No.10 E3-B)

表 - 3.2.21 加熱表面から 30mm と 50mm の温度

試験体 No.	記号	表面から 30mm			表面から 50mm	
		加熱 2 時間時 の温度()	最高温度 ()	経過時間 (min)	最高温度 ()	経過時間 (min)
1	P1	286.7	416.4	193	339.2	209
2	P4	210.3	365.4	225	352.0	216
3	P7	265.7	368.3	199	368.4	205
4	P2	543.6	695.8	183	544.0	190
5	P3	369.4	481.1	189	371.2	208
6	E3-A	346.9	465.8	190	349.2	210
7	P6	364.7	510.1	188	387.8	204
8	E3-C	354.9	484.9	190	350.8	214
9	V1	419.5	507.6	187	415.3	210
10	E3-B	209.4	348.7	218	294.3	236

(6) まとめ

各種の PCM で補修した壁試験体による加熱実験を行い、PCM の耐火性を耐爆裂性と遮熱性の観点から比較検討した。なお、剥落防止として補強用メッシュおよびネジ式アンカーを用いて PCM を留め付けた。その結果、以下の知見が得られた。

- 1) PCM の品質については、強制乾燥前の室内環境下において浮きやひび割れが発生した PCM があり、使用材料や調合などの見直しを行う必要があると考える。
- 2) PCM の補修厚さ 30mm の方が補修厚さ 10mm より耐爆裂性に劣る。
- 3) PCM が剥落しなければ PCM の補修厚さが 10mm, 30mm とともにコンクリートより遮熱性に優れる。
- 4) 加熱前の PCM の浮きやひび割れが爆裂の発生に影響を及ぼす可能性があるため耐爆裂性の評価では PCM に浮き・ひび割れ等が少ないことが要求される。
- 5) 吹付け施工は、コテによる施工と同等の耐火性を有している。
- 6) 壁試験体による加熱実験で、下地となるコンクリートの強度は呼び強度 60 程度までであれば普通コンクリート強度と同等の評価が可能である。
- 7) 上記 2), 3) から、PCM の耐火性を評価する方法として、補修厚さ 30mm で 1m 角の壁試験体による加熱実験が有効である。
- 8) 状態 の爆裂・剥落がない耐爆裂性・遮熱性に優れる PCM は火災安全上問題なく、また金網より表層部のみの軽微な損傷にとどまる状態 や の PCM は遮熱性が確認できれば適用が可能と考える。また、耐爆裂性を評価する実験として、簡易爆裂試験及び熱分析を行った結果、以下の知見が得られた。
- 9) 簡易爆裂評価試験により壁試験体加熱実験を概ね再現できていると思われる。
- 10) EVA, PAE のポリマーの場合は、TG-DTA 試験における発熱ピーク面積 $10 \cdot$ /mg 程度を閾値として、爆裂の危険性が高くなる。
- 11) TG-DTA および簡易爆裂評価試験による評価方法は、材料選定や開発のための耐爆裂性のスクリーニング試験としては有効であると思われる。

耐久性、耐爆裂性を改善した PCM の耐火試験の結果、および施工後の浮き・ひび割れ等を考慮した評価の一覧を表 - 3.2.22 に示す。施工時の浮き、ひび割れについては表 - 3.2.19 の判定基準に基づく表 - 3.2.20 の結果を用いた。防耐火性については 3.2.2(2)の結論に基づき状態 ~ を安全()と判断した。総合判定は、浮き、ひび割れ、防耐火性いずれも のものを とした。

表 - 3.2.22 試験結果評価一覧

No.	記号	施工時の浮き・ひび割れ	防耐火性		総合判定
			損傷状態	判定	
1	P1	○		○	○
2	P4	○		×	×
3	P7	○		○	○
4	P2	×		×	×
5	P3	○		×	×
6	E3-A	×		×	×
7	P6	×		○	×
8	E3-C	○		○	○
9	V1	○		×	×
10	E3-B	○		○	○

状態 : ひび割れ

状態 : 金網より表層のみの剥落

状態 : 金網より表層のみの剥落・爆裂

状態 : 部分的な内部の爆裂

状態 : 全面的な内部の爆裂

3.2.3 ポリマーセメントモルタルの大型壁面の施工性および耐火性 (Phase3)

(1) はじめに

これまで壁試験体を用いた検討においては、ポリマーセメントモルタル(以下、PCM)を用いて補修施工した施工面積 1m² 程度の壁試験体での耐火試験を実施し、金属製メッシュを用いた PCM の剥落防止工法を検討および提案している[9]。しかし、実施工で施工面積が広範囲となる場合、より大型のメッシュ間の継手や、工区分割による打継ぎ等の要因が発生する。さらに、大型化によって加熱時の面外変形が増大する可能性も考えられる。そこで、実際の壁面補修施工への提案工法の適用性を確認すべく 4.2m 四方の大型壁面にて施工性および耐火性能を実験的に検討した結果を報告する。

(2) 試験概要

1) 使用材料

補修に使用した材料を表 - 3.2.23 に示す。試験に供した PCM は、耐火性に問題がないと考えられる、小型壁の耐火試験において大きな爆裂を生じていなかった PCM の中から、コンクリート温度が相対的に最も高い E1 を選定した。また、施工方法は大面積を効率良く実施するため吹付け施工 (記号: E1S) とした。PCM の仕様を表 - 3.2.24 に示す。

同様に剥落防止メッシュは、吹付け施工に適する線径および網目ピッチのメッシュを選定した。その他、メッシュを固定する材料としてネジ式アンカー、ワッシャ、結束線を使用した。母材のコンクリートは 36-18-20N とした。コンクリートに使用した材料を表 - 3.2.25 に示す。

表 - 3.2.23 補修に使用した材料

使用材料	仕様
PCM	既調合ポリマー混入セメントモルタル
メッシュ	ファインメッシュ 1.2mm-P25 mm, SUS304 製
アンカー	ネジ式アンカー (スクリータイプ), L= 75mm, SUS410 製
ワッシャ	20mm×t=1.5mm, φ40mm, SUS410 製
結束線	#20, 0.85 ~ 0.9mm, SUS304 製

表 - 3.2.24 PCM の仕様

ポリマー	有機繊維	圧縮強度	接着引張強度
		材齢 28 日	材齢 28 日
エチレン酢酸ビニル樹脂	ビニロン繊維	58.5N/mm ²	2.52N/mm ²

データはメーカー公表値

表 - 3.2.25 コンクリートに使用した材料

使用材料	記号	仕様
セメント	C	普通ポルトランドセメント (U社製), 密度 3.16g/cm ³
細骨材	S1	砂: 茨城県神栖産, 表乾密度 2.61 g/cm ³
	S2	砕砂: 茨城県桜川産, 表乾密度 2.64 g/cm ³
粗骨材	G	碎石: 茨城県笠間市上郷産, 表乾密度 2.74 g/cm ³
練混ぜ水	W	上水道水
混和剤	Ad	高性能 AE 減水剤 (K社製)

2) 試験体

補修施工前のコンクリート壁試験体寸法は高さ 4200mm × 幅 4200mm × 厚さ 120mm で, 縦筋, 横筋ともに D10@200mm のダブル配筋とした。コンクリートのかぶり厚さは 10mm とし, PCM による補修厚さを 30mm とした。したがって, 補修後の試験面のかぶり厚さは 40mm, 試験体厚さは 150mm となる。試験体の概要および試験体内部温度測定位置を図 - 3.2.43 に示す。補修範囲は幅 50mm の外周部を除く全面とし, 基準ピッチを 400mm としたメッシュ固定アンカー位置を点で示した。また, P1 ~ P9 の位置に K 型熱電対の配置点を示しており, 各点において加熱表面から深さ 30mm, 40mm (鉄筋位置), 50mm, 75mm, 150mm (裏面) の位置に熱電対を配置した。なお, P2, P5 および P6 は打継ぎ部となるよう配置した。

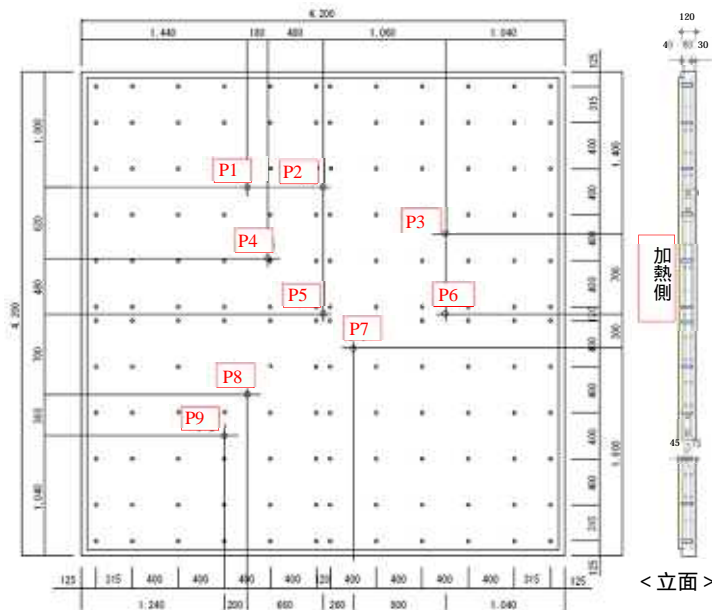


図 - 3.2.43 試験体の概要および試験体内部温度測定位置

3) 補修施工方法

補修は母材コンクリートの含水率が5%以下であることを確認し、材齢約7ヶ月にて実施した。補修施工は、現場施工を想定し、工区を分けて実施した。

図-3.2.44にアンカーピッチおよびメッシュ継手を、図-3.2.45に補修施工の工区分割とメッシュ割付を、図-3.2.46に留付け部詳細を示す。施工面を田の字型に4等分のエリアに分け、まず、3/4のエリアの第1工区を施工した後に、翌日に右上1/4のエリアの第2工区について打継ぎ部を設けて施工した。メッシュの継手は50mmの重ね継手とし、第1工区内での各1/4のごとのエリア同士の継手はメッシュ端部の間隔が10mm程度となるような突付けとした。

補修施工手順を図-3.2.47に示す。試験体表面をカップホイールで目粗した後に、アンカー下孔を穿孔し、メッシュを躯体表面から $20 \pm 3\text{mm}$ の位置となるようにネジ式アンカーにワッシャと結束線を用いた固定した。PCMの吹付けは、メッシュ位置を目安として1層目が完了した後に2層目を重ねるようにして施工した。なお、耐火試験までの養生期間は5ヶ月間とし、施工直後から材齢2週までは施工面をシート養生した。

なお、本施工試験における留付け施工は、壁試験体(4.2×4.2m)の3/4施工範囲において4時間(13.6(分/m²))を要した。また、吹付け施工は、補修施工壁試験体(4.2×4.2m)の1/4施工範囲において約45分(10.2分/m²)を要した。

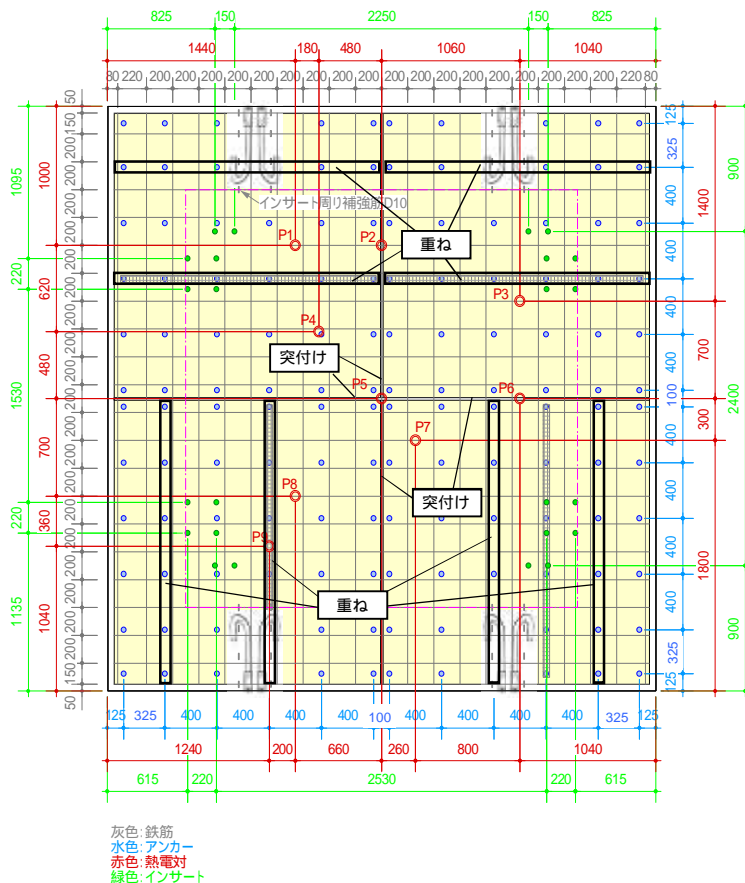


図-3.2.44 アンカーピッチおよびメッシュ継手

アンカーとメッシュの結束
 吸水調整
 PCM 吹付け施工 (1 層目)
 PCM 吹付け施工 (2 層目)
 こて仕上げ
 養生

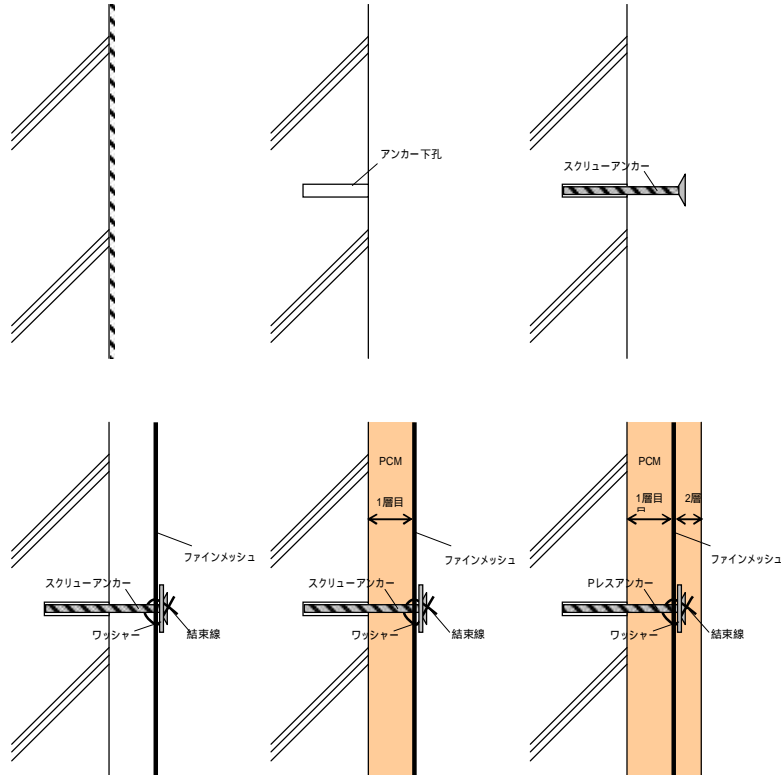


図 - 3.2.47 補修施工手順

4) 耐火試験方法

加熱は ISO834 に規定される標準加熱曲線に従った 3 時間加熱とし、3 時間経過後は炉内で 3 時間自然冷却させた。

(3) 材料試験結果

JIS A1171 に準じて測定した PCM の品質試験結果を表 - 3.2.26 に示す。なお、母材コンクリートの標準水中養生での材齢 28 日圧縮強度は 41.4N/mm² であった。

表 - 3.2.26 PCM の品質試験結果

シリーズ	空気量 (%)	スランプ (cm)	単位容積質量 (g/m ³)	標準養生材齢 28 日圧縮強度 (N/mm ²)
第 1 工区	4.7	4.0	2.23	57.5
第 2 工区	5.6	6.0	2.19	49.3

(4) 耐火試験結果

1) 加熱前状況

試験直前に PCM の小片試料を 4 点採取し、測定した質量含水率の平均値は 3.2% であった。また、打診・目視検査の結果、PCM の剥離やひび割れ等は認められなかった。

2) 加熱後損傷状況

加熱高温時には壁全体が加熱面を凸とする大きな面外変形を生じたが、PCM の剥落は生じなかった。加熱後の表面状況の全景を写真 - 3.2.13 に示す。矢印で示す一部にて PCM 表層の剥がれ落ちが見られたが、爆裂は発生しなかった。また、表層部には亀甲状のひび割れが全面的に認められるものの、メッシュ継手部へのひび割れ発生等の目立った損傷はなかった。また、加熱に伴う部材全体の変形量(そり)は大きくなったが、補修部の剥落等の損傷の増大は認められないことから、前項までに得た小型の壁試験体と比較して、試験体の大型化に起因する損傷の増大はないものと考えられる。

3) 試験体内部温度測定結果

各測定点の最高温度を図 - 3.2.48 に示す。打継ぎ部の P2、P5 および P6 の温度は他点と同等であり、温度測定結果からも加熱中の損傷がないことがわかる。



写真 - 3.2.13 加熱後の表面状況

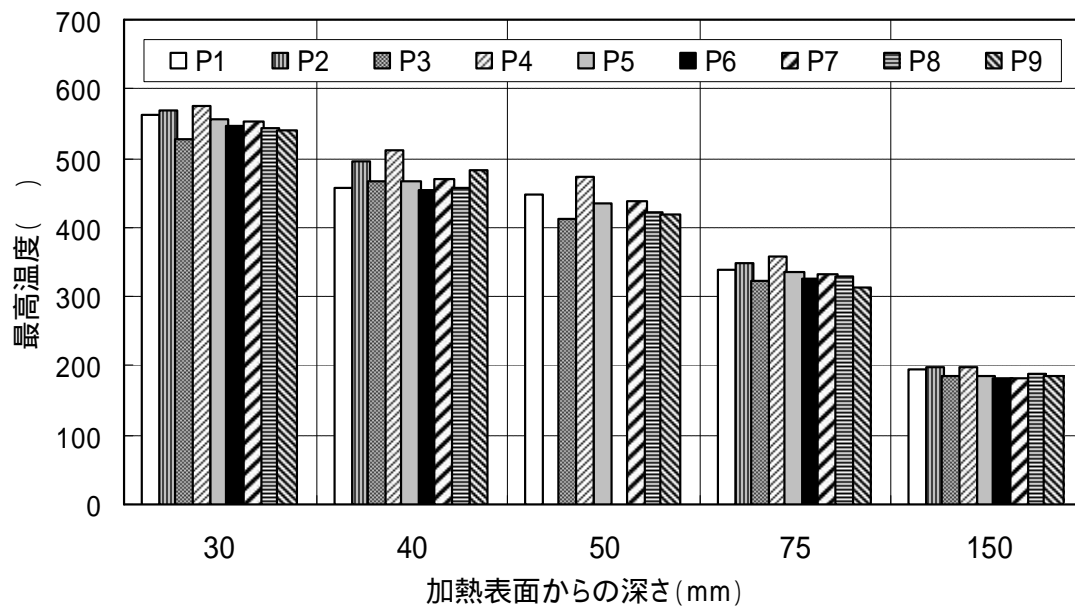


図 - 3.2.48 各測定点の最高温度

(5) まとめ

実大壁面を想定した本実験の結果，コンクリート温度や損傷状況から判断すると，以下の知見が得られた。

- 1) 打継ぎ部で内部温度が上昇することはなく，打継ぎ部が耐火性能上の弱点とはならなかった。
- 2) 大型壁は加熱時に大きな面外変形が生じたもののPCMの剥落は認められず，大型壁においても提案補修工法の有効性が確認された。
- 3) 本試験の範囲では，試験体の大型化による結果への影響は認められず，1m²程度の小型の試験体によって補修材料の耐爆裂性や長期荷重がPCMに作用しない場合には剥落防止工法の効果を評価することの有効性が確認された。

3.2.4 ポリマーセメントモルタルで補修した荷重支持部材の耐火性能 (Phase4)

ポリマーセメントモルタルで補修した荷重支持部材の耐火性能について、柱部材および床部材について載荷加熱試験を行って確認した。試験結果の詳細については、平成23年度建築基準整備促進事業報告書[6]に記載されているのでこれを参照していただきたい。

また、その主な内容を日本建築学会大会に文献[10], [11], [12], [13]として発表した。本報告においてはその内容を巻末の添付資料に転載し、そこで得られた結果の概要について以下に示す。

(1) 鉄筋コンクリート造床

健全な RC 床試験体 (No.1), 床下面全面をポリマーセメントモルタルで補修した RC 床試験体(No.3~6)の載荷加熱実験, 局所的な範囲をポリマーセメントモルタルで補修した試験体(No.2)の加熱実験が実施され, 以下の結論が得られている。

- 1) 局所的な範囲をポリマーセメントモルタルで補修する場合, 火災後にポリマーセメントモルタルが剥落する可能性があるため, 剥落防止用のアンカーピンを設置する必要がある。
- 2) 床下面全面をポリマーセメントモルタルで補修する場合, ポリマーセメントモルタルで補修した床は, 無補修と同等, あるいはそれ以上の耐火性能を有する。
- 3) 面的に補修する場合は, ポリマーセメントモルタルの剥落防止材としてメッシュの使用が有効である。

(2) 鉄筋コンクリート造柱

鉄筋の芯ずれによってかぶり厚さが不足した場合を想定し, ポリマーセメントモルタルで断面補修した鉄筋コンクリート造柱 (以下, RC 柱) に関して載荷加熱実験を実施して, 圧縮応力下におけるポリマーセメントモルタルの高温性状および柱の荷重支持能力に対する鉄筋の偏芯の影響を確認することを目的として, 2 体の RC 柱の載荷加熱実験が行われた。

実験の結果, PCM の層厚が 10mm と 20mm の場合では, PCM 層の浮き・はく離が認められたが, 顕著な爆裂は生じなかった。層厚 30mm では爆裂・剥落は生じなかった。荷重支持能力については, 断面 500×500mm の RC 柱で鉄筋が偏芯していても, PCM でかぶり補修を行えば, 12 時間 (加熱 5 時間 + 放冷 7 時間, この間載荷を継続) の軸力保持性能を有していた。また, 主筋および帯筋の受熱温度は, PCM 層に爆裂・剥落が生じなければ, コンクリートの場合と同様に, 試験体表面から距離に依存し, PCM 層はコンクリートとほぼ同等の断熱性状を示した。

このことから, PCM に長期荷重 (圧縮力) が加わる柱部材等については, PCM の爆裂性状に対する圧縮応力の影響は大きくないと考えられるが, 剥落防止工法の効果については, 載荷加熱実験で確認する必要があると考えられる。

3.2.5 まとめ

一連の実験を通じて、以下の知見が得られた。

- 1) 本耐火試験で使用した PCM は、加熱を受けると浮きやふくれが生じるため、剥落防止対策が必要となる。
- 2) 剥落防止には、ステンレスメッシュをアンカーで躯体に止め付ける方法が有効である。
- 3) PCM が剥落しなければ、PCM が厚いほどコンクリート温度を低く抑えることができる。
- 4) PCM にひび割れが発生しても、PCM が剥落しなければコンクリート温度への影響は認められない。
- 5) PCM が剥落しなければ PCM の補修厚さが 10mm、30mm とともにコンクリートより遮熱性に優れる。
- 6) PCM の補修厚さ 30mm の方が補修厚さ 10mm より耐爆裂性に劣る。
- 7) 吹付け施工は、コテによる施工と同等の耐火性を有している。
- 8) 壁試験体による加熱実験で、下地となるコンクリートの強度は呼び強度 60 程度までであれば普通コンクリート強度と同等の評価が可能である。
- 9) PCM の耐火性を評価する方法として、補修厚さ 30mm で 1m 角の壁試験体による加熱実験が有効である。
- 10) 状態 の爆裂・剥落がない耐爆裂性・遮熱性に優れる PCM は火災安全上問題なく、また金網より表層部のみの軽微な損傷にとどまる状態 や の PCM は遮熱性が確認できれば適用が可能と考える。
- 11) TG-DTA および簡易爆裂評価試験による評価方法は、材料選定や開発のための耐爆裂性のスクリーニング試験としては有効であると思われる。
- 12) PCM に長期荷重（圧縮力）が加わる柱部材等については、PCM の爆裂性状に対する圧縮応力の影響は大きくないと考えられるが、剥落防止工法の効果については、載荷加熱実験で確認する必要がある。
- 13) 局所的な範囲をポリマーセメントモルタルで補修する場合、火災後にポリマーセメントモルタルが剥落する可能性があるため、剥落防止用のアンカーピンを設置する必要がある。
- 14) 床下面全面をポリマーセメントモルタルで補修する場合、ポリマーセメントモルタルで補修した床は、無補修と同等、あるいはそれ以上の耐火性能を有する。
- 15) 面的に補修する場合は、ポリマーセメントモルタルの剥落防止材としてとしてメッシュの使用が有効である。

以上のことより、ポリマーセメントモルタルの爆裂の有無は、1m×1m 程度の小型壁の加熱実験で確認できることが分かった。

また、剥落防止工法については、鉄筋コンクリート壁、床、柱試験体をポリマーセメントモルタルで補修した部材の耐火実験が建築基準整備促進事業においてなされ、無載荷の壁の加熱実験では剥落しない剥落防止工法であっても、ポリマーセメントモルタルに応力が加わる場合には、火災時にポリマーセメントモルタルが剥落する可能

性があることがわかった。

以上のようなことから、ポリマーセメントモルタルに長期応力が作用しないような場合について、平成 12 年建設省告示第 1399 号に規定されている、ポリマーセメントモルタル等を用いた場合の防火上支障のない材料であることを確認する方法としては、大きさ 1m×1m 程度、厚さ 15cm 程度の小型壁による加熱実験によることで必要な耐火性能を確認できると思われる。ただし、ポリマーセメントモルタルに長期応力が作用するような場合の剥落防止効果の有効性については載荷加熱試験による評価が必要であると思われる。ここで、長期応力が作用しないような場合とは、作用する荷重の大幅な増加が見込まれない既存の構造物への補修や非構造部材への補修などが考えられる。

また、ポリマーセメントモルタルの耐爆裂性が不明な材料、あるいは剥落防止効果が不明な工法を適用しようとする場合は、要求性能とポリマーセメントモルタルによる補修部分に作用する荷重条件に応じて、表 - 3.2.27 に示す試験を行って、要求性能を確認することを提案する。

表 - 3.2.27 ポリマーセメントモルタル補修工法の性能確認方法

要求性能 \ 荷重条件	ポリマーセメントモルタルに 長期応力が作用しない場合*3	ポリマーセメントモルタルに 長期応力が作用する場合
耐爆裂性*1の確認	小型壁の加熱試験	小型壁の加熱試験 または、部材の載荷加熱試験*4
剥落防止工法の効果*2の確認	小型壁の加熱試験	部材の載荷加熱試験*4

*1：加熱試験中にポリマーセメントモルタルに爆裂が生じないことを確認する。なお、ポリマーセメントモルタル表層に軽微な爆裂や剥離等が発生しても、鉄筋温度を健全な鉄筋コンクリート部材と同等以下に抑えることができれば、耐爆裂性を有していると判断する。

*2：加熱試験中にポリマーセメントモルタルが剥落しないことを確認する。

*3：長期応力が作用しない場合の例として、既存の構造物の補修や非構造部材への補修などが考えられる。

*4：部材の載荷加熱試験を実施した場合にあっては、指定性能評価機関の「防耐火性能試験・評価業務方法書」に従って、合否を判定する。

<参考文献>

- [1] 王徳東ほか：ポリマーセメントモルタルの燃焼特性および熱伝導率に関する研究 その3 熱伝導率の温度依存性，日本建築学会大会学術講演梗概集 A-2，pp.163-164，2008.9
- [2] 濱崎仁ほか：ポリマーセメントモルタルを用いて補修した部材の耐火性能に関する研究 その1 耐火試験における補修部の損傷および温度分布，日本建築学会構造系論文集，第75巻，第652号，pp.1065-1071，2010.6
- [3] 濱崎仁ほか：補修用ポリマーセメントモルタルの耐久性および吸発熱特性に関する実験（その1～3），日本建築学会大会学術講演梗概集 A-1，pp.277-282，2011.8
- [4] 鈴木好幸ほか：補修用ポリマーセメントモルタルの耐久性および吸発熱特性に関する実験（その3），日本建築学会大会学術講演梗概集 A-1，pp.281-282，2011.8
- [5] 木戸猪一郎：繊維材料各説，三共出版，1979
- [6] 清水建設ほか：平成23年度建築基準整備促進事業報告書「ポリマーセメントモルタルにより断面補修したRC造部材の防耐火性能に関する実験的検討」，2012.3
- [7] 唐沢智之ほか：ポリマーセメントモルタルを用いて補修施工した壁試験体の耐火試験（その2），日本建築学会大会学術講演梗概集，A-1，pp.285-286，2011.8
- [8] 清水建設ほか：防火・避難対策等に関する実験的検討 建築基準整備促進事業平成22年度報告書，pp.6-3～6-9，2011.3
- [9] 住学ほか：ポリマーセメントモルタルを用いて補修施工した壁試験体の耐火試験(その1～2)，日本建築学会大会学術講演梗概集 A-1，pp.283-286，2011.8
- [10] 道越真太郎ほか：ポリマーセメントモルタルを用いて補修施工した鉄筋コンクリート造床試験体の耐火試験 その1 実験計画，日本建築学会大会学術講演梗概集 A-1，2012.9，pp.1115-1116
- [11] 梅本宗宏ほか：ポリマーセメントモルタルを用いて補修施工した鉄筋コンクリート造床試験体の耐火試験 その2 実験結果，日本建築学会大会学術講演梗概集 A-1，2012.9，pp.1117-1118
- [12] 森田武ほか：ポリマーセメントモルタルを用いて補修施工した鉄筋コンクリート造柱の耐火実験 その1 実験概要および実験経過，日本建築学会大会学術講演梗概集 A-1，pp.1119-1120，2012.9
- [13] 松戸正士ほか：ポリマーセメントモルタルを用いて補修施工した鉄筋コンクリート造柱試験体の耐火実験 その2 軸方向変位および部材温度測定結果，日本建築学会大会学術講演梗概集 A-1，pp.1121-1122，2012.9

4. かぶり厚さ確保のための実態調査

4.1 調査概要

4.1.1 はじめに

近年、JASS 5 の改定によるかぶり厚さ検査の位置づけの明確化や住宅品確法の劣化対策等級でのかぶり厚さの規定等により、鉄筋コンクリート建築物のかぶり厚さ確保に対する意識や要求が高まっている。しかしながら、構造安全性の確保のため鉄筋量の増加や鉄筋の太径化、部材断面をぎりぎりまで小さく抑えるための設計など、かぶり厚さの確保という観点からは近年特に厳しい状況にあるといえる。

本報告では、かぶり厚さを適切に確保するための品質管理の実態や問題点、対策等を把握し、かぶり厚さを確保するための有効な方策や設計・施工上の留意点を検討するため、かぶり厚さ確保研究会の参加企業を対象としたアンケート調査を実施した。日本建設業連合会（当時、建築業協会）においては、昭和 61 年（1986 年）にもかぶり厚さ確保に関する実態調査[1]を行っており（以下、昭和 61 年調査と記す）、その当時の調査結果とも比較しながら、調査の結果について報告する。

4.1.2 アンケート調査の概要

アンケート調査は、作業所における品質管理等の実態に関するアンケート調査（以降、作業所アンケート調査と記す）、施工業者（元請け）の品質管理部門等に対するかぶり厚さ確保のための方策に関するアンケート調査（以降、品質管理部門アンケート調査と記す）、かぶり厚さの実測データの提供による実態調査（以降、実測調査と記す）の 3 種類の調査を行った。調査結果は、作業所アンケート調査、品質管理部門アンケート調査、実測調査の順にまとめて報告する。

表 - 4.1.1 に作業所アンケート調査の概要を示す。表には今回の調査（以下、本調査）の概要と前述の昭和 61 年調査の概要もあわせて示している。昭和 61 年当時は、RC 構造物の早期劣化問題（所謂、コンクリートクライシス）が社会問題となった直後で、RC 構造物の耐久性への信頼確保が急務とされていた時期である。昭和 61 年 6 月には、建設省住宅局建築指導課長通達「コンクリートの耐久性確保に係る措置について」が出され、塩害やアルカリ骨材反応への対策がとられるようになるとともに、施工面での耐久性確保の対策として、かぶり厚さの問題がクローズアップされた中での調査である。JASS 5 の状況は、昭和 61 年に第 8 版[2]が刊行され、最小かぶり厚さに 10mm を加えた値が施工時の目標の仕様として明示的に定められている。

図 - 4.1.1 に調査対象作業所の所在地、図 - 4.1.2 に建物用途のヒストグラムを示す。対象となった作業所は、関東地区が最も多く全体の約半数である。建物用途は集合住宅が約 6 割を占め、その他の用途としては、病院や老人ホームなどの医療・福祉系の施設が多かった。

表 - 4.1.1 作業所アンケート調査の概要

	本調査	昭和 61 年調査
調査対象	RC 造建築物の作業所で躯体工事が終了または終了に近い作業所	
回答者	作業所の元請け企業の工事担当者で無記名式	
調査期間	平成 22 年 11 月～23 年 1 月	昭和 61 年 11 月～12 月
対象企業	日建連加盟企業のうち 26 社	建築業協会加盟のうち 77 社
回答数	135 作業所	345 作業所

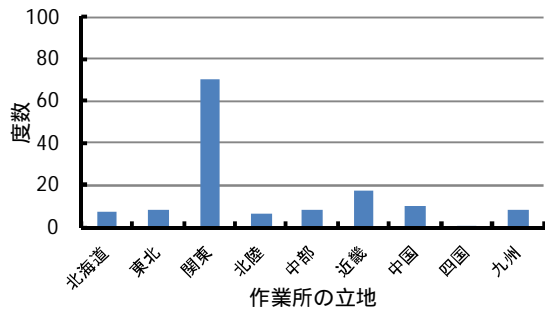


図 - 4.1.1 調査対象作業所の所在地

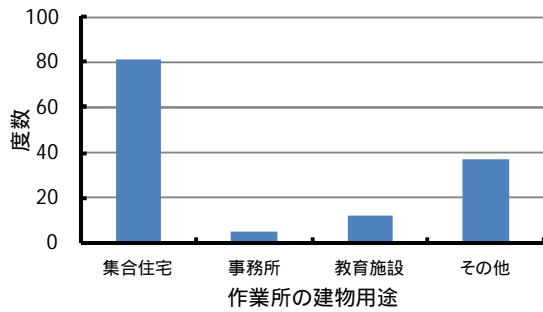


図 - 4.1.2 調査対象作業所の建物用途

4.1.3 アンケート内容

作業員アンケート調査の項目を表 - 4.1.2 に示す。アンケート項目は昭和 61 年調査との比較を考慮し、できるだけ同様の内容としながらも近年の特有の状況を把握するための設問および選択肢を設けた。

表 - 4.1.2 アンケート項目

分類	項目
A. 一般事項	諸元:所在地,建物用途,規模,外部仕上げ 工期:全体工期,基準階躯体サイクル 使用鉄筋:サイズ,鋼種,継手
B. 総括的事項(意識調査)	意識調査:引き起こされる不具合,問題点,影響する要因 作業所の状況:施工状況,注意点,手直しの程度・多かった部位
C. JASS 5 かぶりの検査に関する事項	実施の有無・方法,測定機器,測定値の補正の有無・方法,非破壊試験の結果の対処,測定方法に関する意見等
D. 設計に関する事項	かぶり不足の要因となる納まり:有無,発見した時期・発見者 対応:設計者の指示・提案,具体の事例および対策
E. 協力業者に関する事項	作業員の技能・不満点,鉄筋加工場の設備,施工図の良否・チェック方法,作業員の資格・動員力・自主管理能力
F. 施工および管理	鉄筋加工:加工図のチェック,精度の指示・方法,チェック方法 結束:部位ごとの結束線の結束方法・結束数 スペーサ:部位ごとの種類・位置・数量,外さないための措置 部材寸法:ふかしや打増し(行う場合とその程度) 型枠:目標設定の有無,型枠頂部通り精度,断面精度 打設時:鉄筋の移動や乱れを生じさせないための措置 かぶり厚さの確認方法:実施者・方法

4.2. 作業所アンケート調査

4.2.1 一般事項

調査の対象となった作業所(建物)は、中高層の集合住宅(マンション)が最も多く、基準階の床面積は概ね 800~1000m² 程度の規模の建物が多かった。工期および躯体の施工サイクルは、標準的なものが多く、比較的工期は確保されており工期の逼迫した物件は少ないものと思われる。

図 - 4.2.1 に基準階躯体の施工サイクルの日数を示す。図には昭和 61 年調査の結果も示し、縦軸は度数の割合で示している。以後、比較を行う場合は同様の表し方としている。躯体

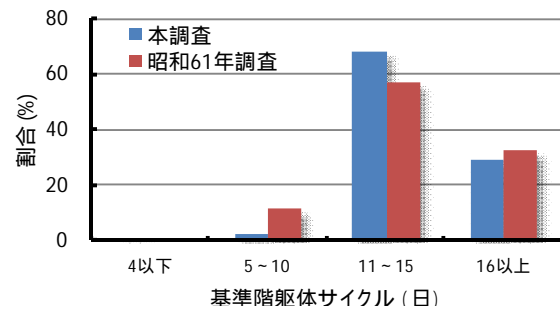


図 - 4.2.1 基準階躯体サイクル(日)

サイクルの日数は、2週間程度が平均的で昭和61年調査と比べても同程度が若干余裕がある程度と思われる。

使用している鉄筋に関する調査項目は本調査からのもので、鉄筋の高強度化や高強度化の状況を把握するためのものである。図-4.2.2に主筋の主な鋼種、図-4.2.3に鉄筋径、図-4.2.4に補強筋の主な鋼種と図-4.2.5に加工の方法を示す。

鉄筋の鋼種は、主筋ではSD345もしくはSD395が主流であり、補強筋ではSD295が多くを占める。ただし、その他の回答として補強筋では柱および梁に高強度筋(KSS785)が使われている建物も多かった。主筋の鉄筋径はD19からD41まで幅広い範囲のものが使用されており、本調査では、どの部材もD25が最も多く使用されていた。比較対象となるデータはないものの、建物の高層化に伴い、主筋径は太径化していることが推察される。補強筋の加工は、柱の帯筋では溶接閉鎖型が多く、梁のあばら筋は在来(現場加工)が多い。近年は溶接閉鎖型が多くなる傾向にあり、この場合の寸法管理もかぶり厚さの確保に関するポイントになるとと思われる。

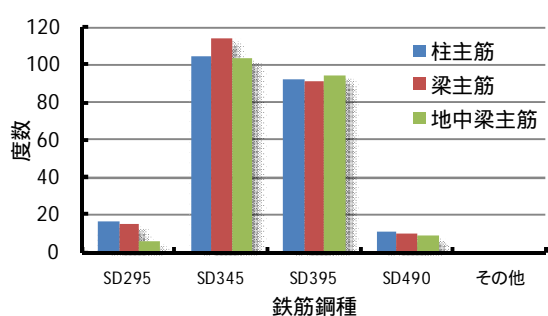


図 - 4.2.2 主筋の主な鋼種

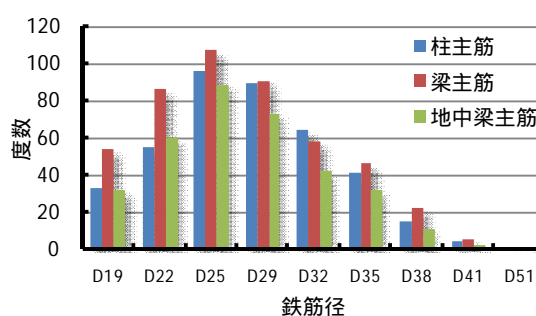


図 - 4.2.3 主筋の鉄筋径

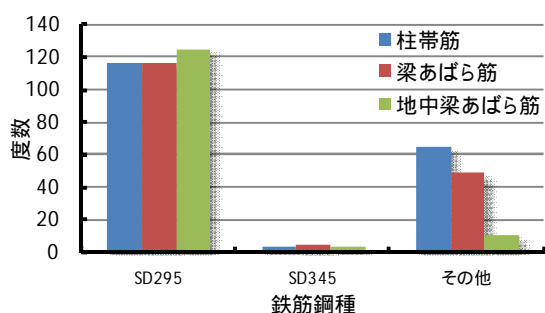


図 - 4.2.4 補強筋の主な鋼種

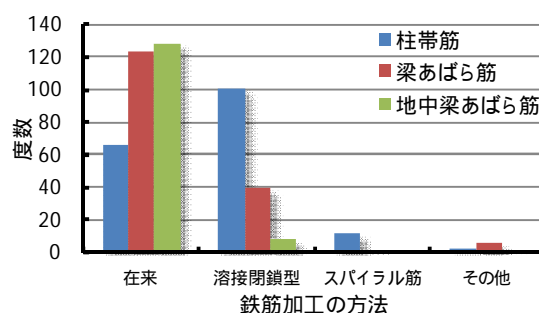


図 - 4.2.5 補強筋の加工の方法

4.2.2 かぶり厚さ確保に対する意識調査

図-4.2.6は、かぶり厚さ不足が引き起こす問題として重要なものを選択してもらったものである。なお、昭和61年調査では、選択肢として火災安全性は含まれていない。本調査、昭和61年調査ともに、ひび割れやコンクリートのはく落に対する問題意識が高いことに加え、火災安全性に対する問題意識も耐久性に関する問題と同様に高いことが伺える。これは、火災安全性に対する対処が難しいこともその要因として考えられる。図-4.2.7にかぶり厚さ確保に悪影響を及ぼす要因、図-4.2.8に施工管理上の注意点、図-4.2.9に配筋検査前の手直しの程度、図-4.2.10に手直しの多かった箇所を示す。

図-4.2.7, 図-4.2.8, 図-4.2.10は選択肢より重要度に応じて並べてもらい、1位10点, 2位5点, 3位4点, 4位1点, 5位以下0点として点数化したものである。

かぶり確保に悪影響を及ぼす要因としては、配筋が過密であることが最も大きい理由として挙げられている。太径化の問題は予想に反して多くはなかった。その他、鉄筋工事業者の知識や技能の問題なども多く挙げられている。配筋の過密さについては、構造安全性の確保と経済性(床面積確保)のために今後とも避けられない問題になると思われる。施工上の注意点としては、鉄筋の加工精度や組立, スペーサなど、直接鉄筋工事に関連する項目の管理が重要と思われるようである。

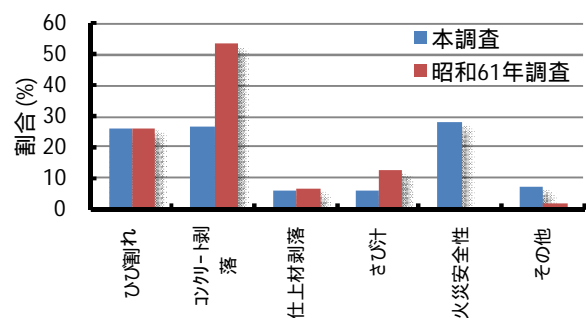


図-4.2.6 かぶり厚さ不足が引き起こす問題

手直しの程度としては、設計かぶりと最小かぶりが半々程度になっている。かぶり厚さは、出来形としては最小かぶりを満足すればよく、設計かぶりは施工誤差を見込んだものであるが、より確実にかぶり厚さを確保するという意識や監理者の厳しさから設計かぶりを目安にしている場合も多い。昭和61年調査と比べてもより厳しい管理を行っている状況が伺える。また手直しの部位については、鉄筋の組立手順やスペーサなどに依存する柱、梁、壁、柱-梁取合い部などに多く、逆にそれらに合うように組み立てるスラブや手すりには手直しは少ないようである。また、手摺や片持ちスラブなどはかぶり不足の事例が生じやすい部位であるが、配筋検査の段階では問題は生じにくく、後工程であるコンクリート打設の時に鉄筋が動く可能性も推測される。

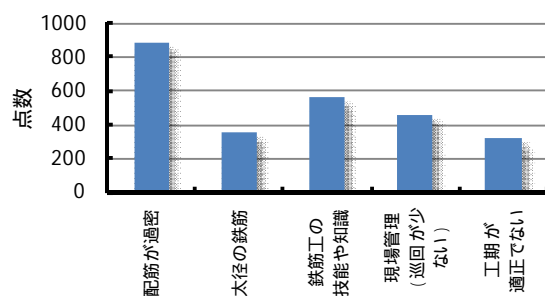


図-4.2.7 かぶり厚さ確保に悪影響を及ぼす要因

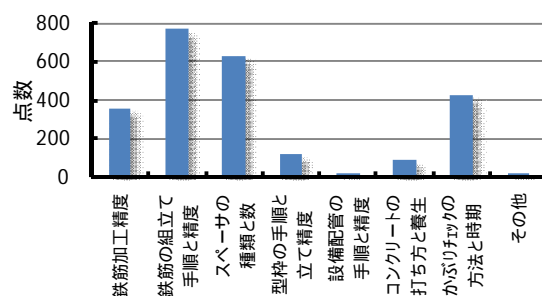


図-4.2.8 施工管理上の注意点

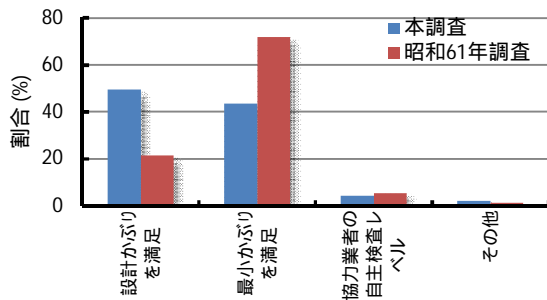


図 - 4.2.9 配筋検査前の手直しの程度

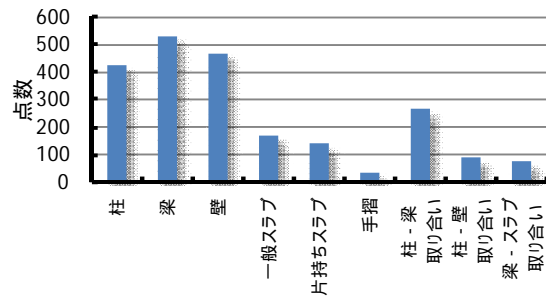


図 - 4.2.10 手直しの多かった箇所

4.2.3 コンクリート打設後のかぶり厚さの検査について

JASS 5(2009)[3] (以降本章では、特に記述のない場合は2009年版)では、打設後のかぶり厚さの検査方法および判定基準が明示された。このことに関して作業所での対応や意見を確認した。なお、調査時点では、JASS5(2009)が仕様書として適用されている建物が少ないことから、打設後のかぶり厚さが実施されている作業所は135作業所中の29作業所(21%)であった。打設後の検査が実施されている場合の理由としては、各社の品質管理として、あるいは施主からの要求によって実施されている状況である。

測定方法としては、29作業所のうち、10作業所がJASS 5T-608に準拠する方法で、残り19作業所は独自の方法を定めて実施されていたが、使用した測定装置は、電磁波レーダ法1例、不明の2例を除き残りすべて(26例)は、電磁誘導法による装置が用いられていた。測定装置は、JASS 5T-608において電磁誘導法のみが対象になっていることや電磁波レーダ法は脱型後初期からの乾燥過程においては比誘電率の設定が難しく、測定誤差が大きくなる可能性があるため、測定材齢の影響を受けにくい電磁誘導法が適しているとの認識が浸透しているようである。

電磁誘導法の場合には、正確な測定を行うためには近接鉄筋の影響を考慮した補正を行う必要があるが、補正を行っている作業所は26作業所中の17作業所(65%)であった。補正の方法は、JASS 5T-608のA法(測定箇所を模擬した配筋やスペーサにより予め補正値を求めておく方法)が採用されている例が多い。B法(配筋工事から型枠工事までの間に実部材で予め誤差を求めておく方法)については、その実施の困難さからほとんど採用されていないようである。また、A法についても、正確な測定が出来るとの評価が多いものの、時間と労力がかかるという感想もあった。今後補正の方法の簡略化やデータベース化等により、一定の精度を確保しながら作業を簡素化するための方法が求められると思われる。

4.2.4 設計に関する事項

かぶり厚さの確保のためには、施工上の配慮とともに、設計段階での納まりが重要である。特に近年の鉄筋の過密さや太径化などから、かぶり厚さの確保が困難な納まりが生じることも考えられるため、設計段階でのかぶり厚さ不足に対する現状や対応について確認した。

図 - 4.2.11にかぶり厚さ不足を起こしかねない納まりの有無、図 - 4.2.12に設計上の問題の発見者・発見時期を示す。なお、昭和61年調査では、発見時期のみを調査している。設計上の問題は、半数近い作業所で有るという回答があった。ただし、昭和61年調査の結果では6割以上となっており、設計段階での配慮も多少は意識されていることが伺える。また設計上の問題の発見

者，発見時期については，施工者が施工前もしくは施工中に発見する場合がほとんどであり，施工者によるチェックの重要性が分かる。昭和61年調査では，施工前と施工中の割合がほぼ同数だったことに対し，本調査では8割以上が施工前に発見されており，施工者の事前のチェック体制が有効であることが分かる。ただし，依然として2割程度は施工中に問題が発見されていることは今後の課題として残されているといえよう。

かぶり不足を起こしかねない納まりの例とその対策について主な事例を表-4.2.1に示す。設計上の納まりでの問題としては，柱と梁や壁，梁とスラブなどの取り合い部分での過密さによるものが多い。特に壁筋やスラブ筋を取り合い部の部材内部で定着しようとするために，鉄筋を内側にバンドさせる場合やふかし筋を設けて内部に定着させる対応が行われている。また，梁の場合には配筋の過密さを解消するために梁主筋を二段筋や三段筋とする対応などが行われている。また，異径の鉄筋の圧接ができない場合や設備用のスリーブ開孔によるかぶり不足への対応なども必要なケースがある。その他，バルコニー端部や下がり壁，開孔補強の周辺などがかぶり不足が生じやすいという回答があった。

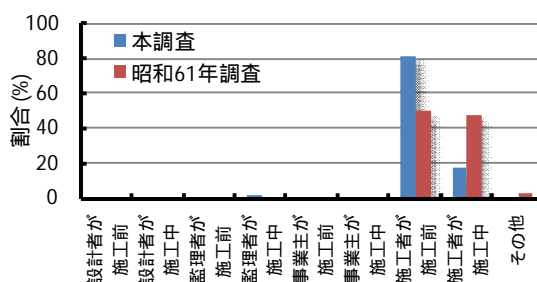
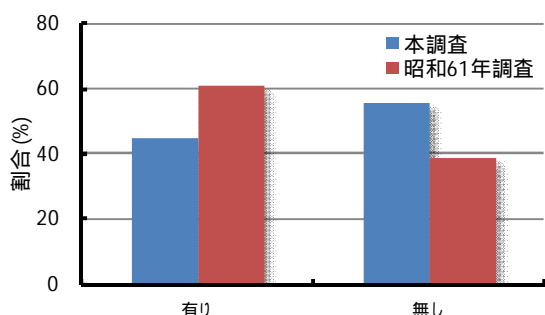


図 - 4.2.11 かぶり厚さ不足を起こしかねない納まりの有無 図 - 4.2.12 設計上の問題の発見者および発見時期

表 - 4.2.1 かぶり不足を起こしかねない設計上の納まりとその対応の例

部位	原因	対応
柱 - 梁取り合い部	過密配筋	梁主筋を段筋に変更する。
	左右の梁のレベル差	機械式の定着板を使用して主筋を定着する。
	柱 - 梁同面納まりの場合の梁STR	梁内側をふかしておさめる。
柱 - 壁取り合い部	壁横筋と柱主筋・フープ筋との競り合い	壁筋を内側にゆるやかにバンドさせ柱内定着とする。
基礎上部と1F床梁取り合い部	床梁の下端筋がアンカーボルト，柱筋と干渉	アンカープレーットの形状変更および梁筋を段筋に変更する。
地中梁 - 耐圧スラブ取り合い部	梁下端筋の固定が困難	型枠をふかして打設する。
梁 - スラブ取り合い部	スラブ厚さが小さい場合のスラブ下筋	スラブ天端をふかしてかぶりを確保。(梁STRの加工寸法を大きくした)
梁 - 壁取り合い部	壁筋と梁主筋の干渉	壁筋を外側に出し，梁からのふかし筋を配置してその内側に定着する。
梁	主筋径が異なる(D29とD35)ため圧接ができず主筋をずらすとかぶり不足	梁を内側にふかして主筋をずらしてアンカーで納める。
壁	設備用スリーブにより壁筋のかぶり不足	スリーブを配筋中央に寄せかぶりを確保。さらにスリーブ内仕上げと壁筋の防錆処置を実施。
下がり壁	鉄筋が下がりやすい	配筋を修正。

バルコニー手すり	型枠が動きやすい	配筋を修正，打設中も型枠の動きに注意。
スラブ設備開口廻り	スラブ筋と補強筋の競り合い	配筋を修正。

4.2.5 協力業者に関する事項

かぶり厚さの確保は，鉄筋工事，型枠工事，コンクリート工事のそれぞれでの対応と相互の連携が重要である。ここでは，それぞれの工事を担当する協力業者の満足度や施工図の作成，資格保有の状況等について確認した。

図 - 4.2.13 に鉄筋工，型枠工，コンクリート工へのかぶり厚さ確保という観点からの満足度を示す。全体的に不満は少なく，特に鉄筋工に対しては満足度が高い状況が伺えるが，不満点としては，いずれの工事業者に対しても，かぶり厚さ対策への意識が低いことが挙げられていた。

鉄筋業者が作成する施工図については，一般部は加工帳程度，納まりが難しい部分等については，施工図を書き起こしている場合が多いようである。施工図の程度については，昭和 62 年の調査に比べると適切な施工図を作成しているという回答が増えている。組立加工図の確認は，業者と打合せを行った後作成を指示しているケースが多い。

図 - 4.2.14 に鉄筋技能士の配置についての回答を示す。鉄筋技能士は，労働省が認定する資格で「鉄筋組立作業」と「施工図作成作業」の2つの種別があり，それぞれ一級と二級がある。合格者数は平成 17 年度現在で組立作業が約 4 万人，施工図作成が約 1700 名である。組立作業については，一人あるいは複数人が現場に配属されているケースが多いようであるが，施工図作成については，配置されていない場合も多い。昭和 61 年調査と比較すると有資格者は増えているようである。

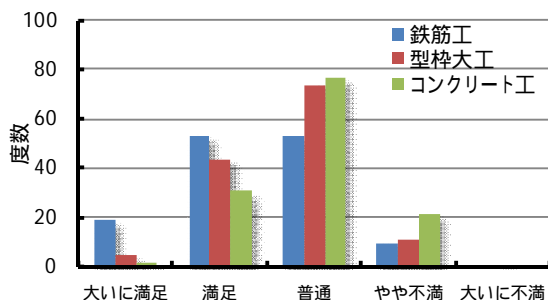


図 - 4.2.13 協力業者への満足度

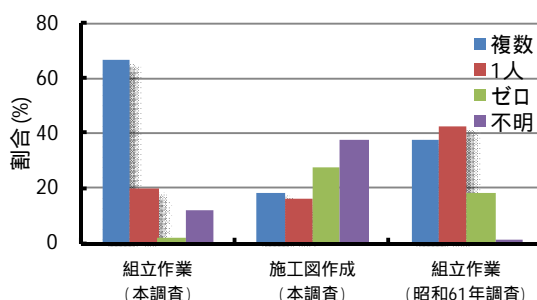


図 - 4.2.14 鉄筋技能士の配置

4.2.6 施工に関する事項

かぶり厚さの確保のためには施工段階での配慮が非常に重要である。ここでは，鉄筋の結束方法，スペーサ，型枠精度，かぶり厚さのチェック方法等についての現状および対策等について確認した。

(1) 結束方法について

図 - 4.2.15 に結束方法を図示し，図 - 4.2.16 に部位ごとの結束方法，図 - 4.2.17 に結束数を示す。結束方法は図 - 4.2.15 の(1)に示した方法が最も一般的である。昭和 61 年調査では，特に柱主筋とフープ筋，梁主筋とあばら筋の結束には(1)以外にも(2)~(4)までの方法が混在していたが，より簡便な結束方法へと移行しているようである。結束数については，柱主筋と帯筋や梁主筋とあばら筋では全数と1つおきが同程度であり，壁筋，床筋は1つおきが多い。また，コーナーや

端部では全数で中間部を1つおきや千鳥にするという回答も見られた。昭和61年調査では、全体的な傾向は同様であるが、フープ筋およびあばら筋の結束については全数を結束するという回答が多く、結束については簡便な方法に移行している傾向が伺える。また、重ね継ぎ手の結束数については、壁筋、スラブ筋とも8割以上の作業所で2箇所以上で結束されている回答であった。スラブ筋の結束は、コンクリート打設時のあばれを防止するためにも特に重要である。なお、昭和61年調査でも約75%の作業所が2箇所以上の結束数であった。

(2) スペースについて

スペースの適切な配置は、かぶり厚さの確保のために重要な要素となる。スペースの標準的な個数については、JASS5にも規定があるが、実際の作業所の状況について確認した。

図-4.2.18に部材ごとのスペースの種類(材質)を示す。スペースの種類(材質)は、壁筋、柱筋、梁側面ではプラスチック製がほとんどであるが、梁底やスラブ筋などの鉄筋の荷重を保持する場合には鋼製あるいはコンクリート製が使用されているケースが増える。なお、JASS5では、「スペース種類は、鋼製もしくはコンクリート製とする。ただし、梁・柱・基礎梁・壁および地下外壁のスペースは側面に限りプラスチック製でもよい。」とされている。

以降、部位ごとのスペースの配置の状況について見ていく。

図-4.2.19にスラブ筋におけるスペース個数を示す。スラブ筋は、JASS5では、1.3個/m²程度とされているが作業所による差が大きく、1.3

個/m²程度を中心に多い場合も少ない場合も見られるが、0.7個/m²以下ということはないようである。また、スラブ筋の径やピッチによって個数を変えていることも考えられる。

図-4.2.20に壁筋スペースの柱および梁からの距離、図-4.2.21に高さおよび横方向のピッチを示す。壁筋は、JASS5では、上段は梁下より0.5m程度、中段は上段より1.5m間隔程度、横間隔は1.5m程度で端部では1.5m以内とされている。実際の状況では、ほとんどが0.5m以下で、0.1m、0.2mなども多く、柱際、梁際の近くまで配置されているようである。横間隔は、1.0mもしくは1.5mが多い。

図-4.2.22に柱筋のスペース個数を示す。柱筋は、JASS5では、上段は梁下より0.5m程度、中段は柱脚と上段の間、柱幅方向は幅1.0mまでが2個、1.0m以上は3個とされている。回答では、柱幅1mを超える例が少ないが、ほとんどの場合幅方向は2個となっている。上段の梁下からの距離は、0.5m以下で、壁筋と同様に0.1m、0.2mが多く、梁際に配置されている。

図-4.2.23に梁底面および側面の柱からの距離、図-4.2.24に中間部のピッチ、図-4.2.25に梁底面のスペースの列数、図-4.2.26に梁側面のスペースの段数を示す。JASS5では、間隔は1.5m程度、端部は1.5m以内とされている。梁底筋と側面はほぼ同様の傾向を示し、柱からの距離は0.1m~1.5m程度まであり、作業所による差が大きい。

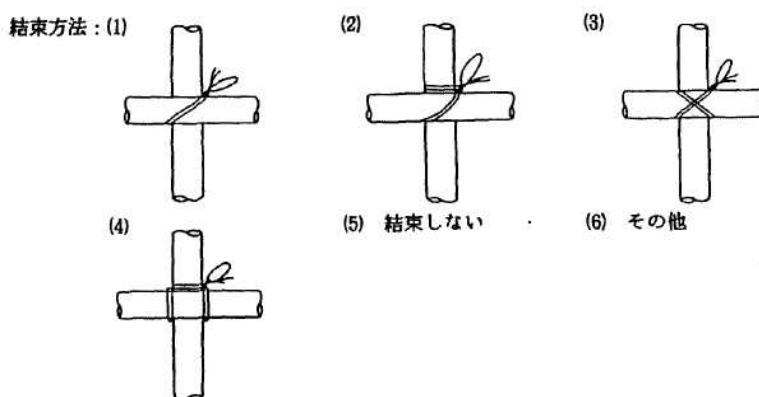


図-4.2.15 結束方法の例

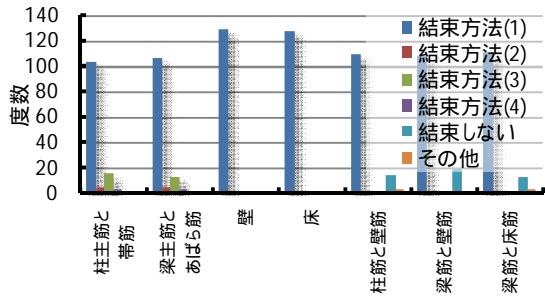


図 - 4.2.16 部位ごとの結束方法

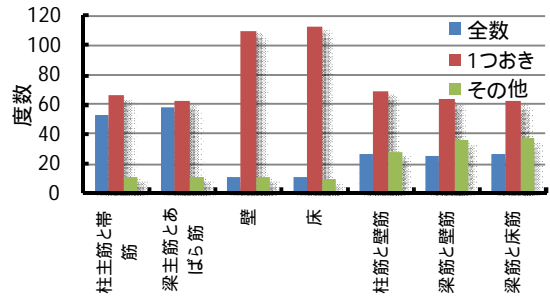


図 - 4.2.17 部位ごとの結束数

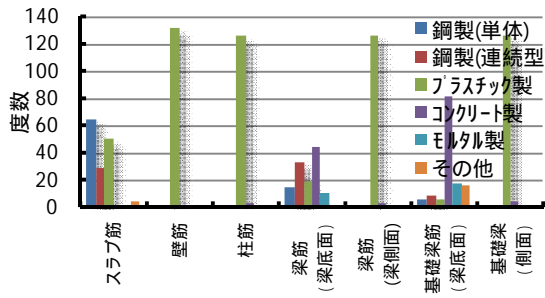


図 - 4.2.18 部材ごとのスペーサの種類

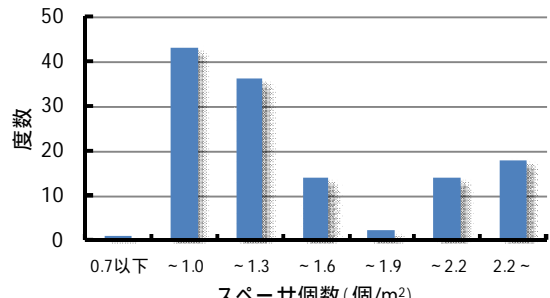


図 - 4.2.19 スラブ筋におけるスペーサ個数

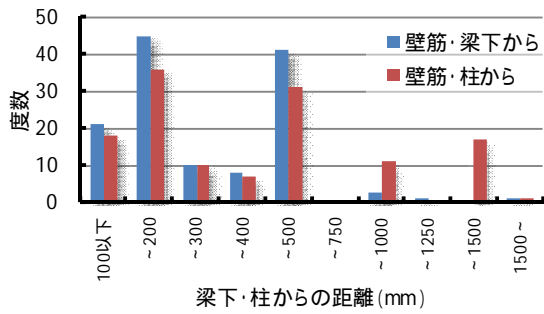


図 - 4.2.20 壁筋におけるスペーサの端部からの距離

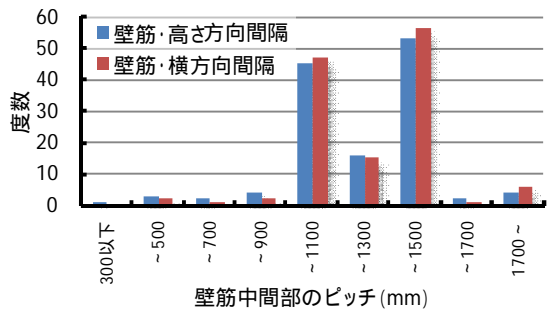


図 - 4.2.21 壁筋におけるスペーサピッチ

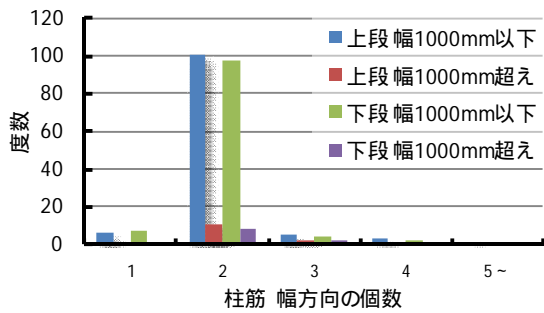


図 - 4.2.22 柱筋のスペーサ個数

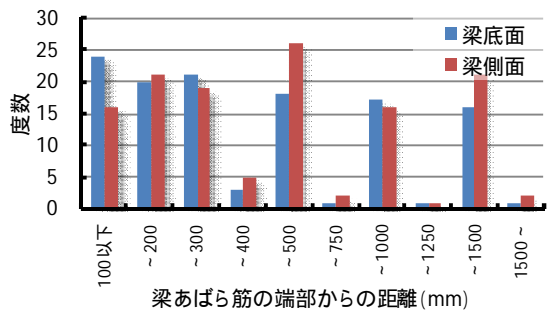


図 - 4.2.23 梁筋におけるスペーサの端部からのピッチ

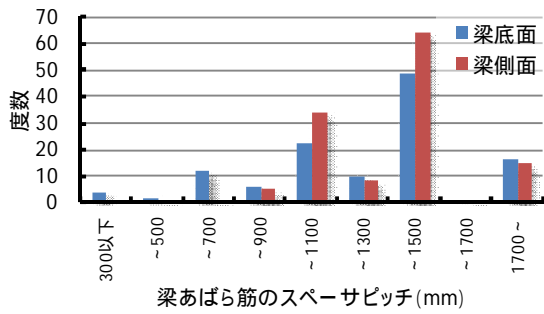


図 - 4.2.24 梁筋におけるスペースピッチ

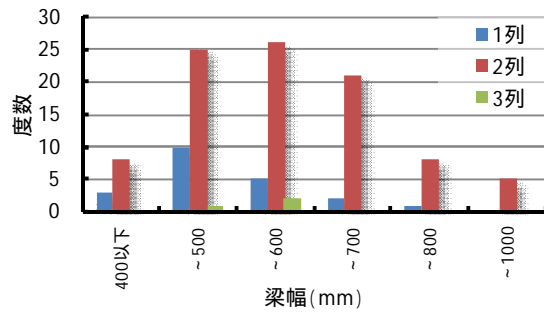


図 - 4.2.25 梁底面のスペースの列数

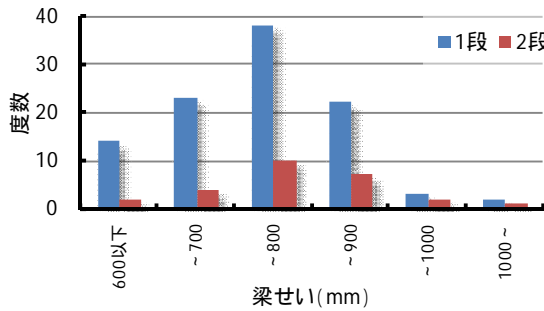


図 - 4.2.26 梁側面のスペースの段数

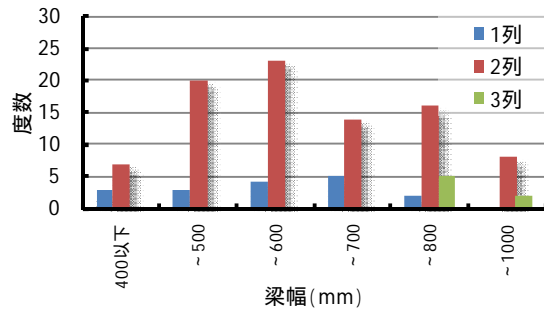


図 - 4.2.27 基礎梁底面のスペースの列数

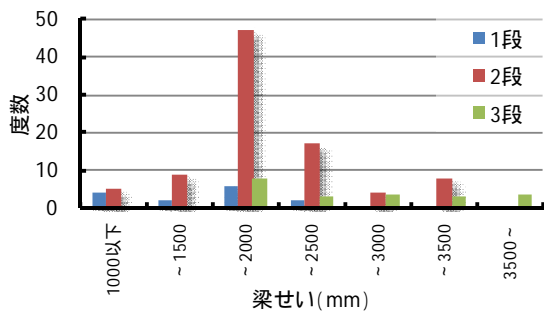


図 - 4.2.28 基礎梁側面のスペースの段数

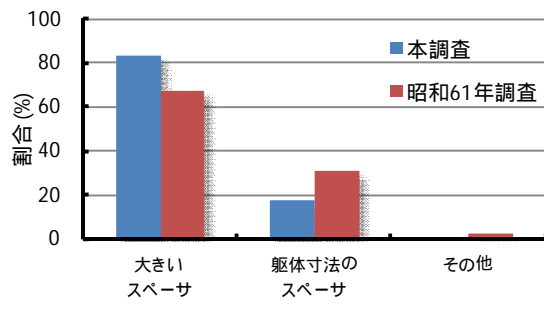


図 - 4.2.29 増打ちがある場合のスペースの選定

間隔は、1.5mが最も多く、ほとんどがそれ以下である。スペースを入れる列数は、2列が最も多いが、梁幅が大きくなると1列とするケースが少なくなる傾向にある。梁側面の段数は1段とする場合が多いが、梁せいが大きくなると2段にする割合も大きくなる傾向にある。

かんざし筋は梁筋が下へ落ちるのを防ぐために梁主筋と直角方向に入れて梁筋を吊り下げるためのものであるが、30%程度の作業所で使用されている。かんざし筋の間隔は1.0m~2.5m以上までと幅が広く、最も多いのは1.5m程度である。

基礎梁については、端部からの距離、中間部のピッチについては、一般の梁と同様の傾向であった。図 - 4.2.27 に基礎梁底面における列数、図 - 4.2.28 に側面における段数を示す。基礎梁は梁幅、梁せいともに一般部より大きくなり、部材の大きさにともなって、スペースの列数や段数が多くなる傾向が顕著に表れる。

スペースの配置、ピッチについて昭和61年調査と比較すると、全体的にはピッチ、端部からの距離ともに小さくなる傾向にあるが、大きな差にはなっていない。当時のJASS 5[2]と現行のJASS 5[3]を比較した場合もその記述内容はほぼ同じであり、施工方法にも大きな差がない要因であると思われる。図 - 4.2.29 に増打ちがある場合のスペースの選定、図 - 4.2.30 に目地部でのかぶり

厚さの設定について示す。既往の文献[4]では、増打ち部も元の躯体寸法のスペーサが使用されており、それがかぶり厚さのばらつきの要因になっているという報告もあるが、本調査においては、増打ち寸法に応じた大きさのスペーサが選定されている例が多いようである。昭和61年調査との比較においても、その割合は増えている。

(3) 型枠精度について

型枠精度の管理もかぶり厚さ確保の点で重要な管理項目である。図-4.2.31に型枠精度の目標設定、図-4.2.32に型枠頂部の通り精度の目標値を示す。型枠精度の目標設定については明確に目標を定めて施工している場合が多かった。

JASS5においては、コンクリートの打ち上がりの位置精度や断面寸法については規定があるが、型枠精度については特に規定はなく施工者の管理に委ねられているが、常識の範囲内という回答も合わせ、型枠精度については何らかの管理が行われている。また、鉄筋加工に比べると協力業者の自主管理によるという回答も少なく、型枠工事の管理は直接実施するという意識が高いことが伺える。

通り精度の目標値としては2.0~3.9mmが最頻値となっており、昭和61年調査においては4.0~5.9mmが最頻だったことや大きい目標値も多かったことを考えると、管理がより厳しくなる傾向にあると思われる。表-4.2.2から表-4.2.5に壁、柱、梁、スラブ型枠の精度管理の目標値を示す。部位ごとの型枠寸法の目標値の管理は、いずれの部位についても-側が0mm、+側が5mm以内を目標に精度管理されている場合が多い。+側については、+20mmぐらいまでの大きめ(緩め)の管

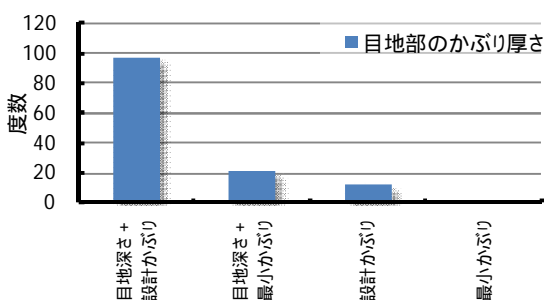


図-4.2.30 目地部でのかぶり厚さの設定

表-4.2.2 壁型枠の目標値

-側 +側	0	~ 3.0	~ 5.0	~ 8.0	~ 10.0	~ 15.0	~ 20.0	20.1 以上	計
0	3	1	1	0	0	0	0	0	5
~3.0	21	13	0	0	0	0	0	0	34
~5.0	29	3	12	0	0	0	0	0	44
~8.0	3	3	0	0	0	0	0	0	6
~10.0	11	5	2	0	0	0	0	0	18
~15.0	2	0	4	0	0	0	0	0	6
~20.0	4	0	3	0	0	0	0	0	7
20.1以上	0	0	0	0	0	0	0	0	0
計	73	25	22	0	0	0	0	0	120

表-4.2.3 柱型枠の目標値

-側 +側	0	~ 3.0	~ 5.0	~ 8.0	~ 10.0	~ 15.0	~ 20.0	20.1 以上	計
0	3	0	1	0	0	0	0	0	4
~3.0	20	9	0	0	0	0	0	0	29
~5.0	27	3	12	0	0	0	0	0	42
~8.0	3	4	0	0	0	0	0	0	7
~10.0	9	6	2	0	0	0	0	0	17
~15.0	2	0	4	0	0	0	0	0	6
~20.0	4	0	3	0	0	0	0	0	7
20.1以上	0	0	0	0	0	0	0	0	0
計	68	22	22	0	0	0	0	0	112

表-4.2.4 梁型枠の目標値

-側 +側	0	~ 3.0	~ 5.0	~ 8.0	~ 10.0	~ 15.0	~ 20.0	20.1 以上	計
0	3	0	0	0	0	0	0	0	3
~3.0	22	10	0	0	0	0	0	0	32
~5.0	29	4	12	0	0	0	0	0	45
~8.0	3	4	1	0	0	0	0	0	8
~10.0	12	5	2	0	0	0	0	0	19
~15.0	2	0	4	0	0	0	0	0	6
~20.0	4	0	4	0	0	0	0	0	8
20.1以上	0	0	0	0	0	0	0	0	0
計	75	23	23	0	0	0	0	0	121

表-4.2.4 スラブ型枠の目標値

-側 +側	0	~ 3.0	~ 5.0	~ 8.0	~ 10.0	~ 15.0	~ 20.0	20.1 以上	計
0	2	0	0	0	0	0	0	0	2
~3.0	18	10	1	0	0	0	0	0	29
~5.0	27	3	12	0	1	0	0	0	43
~8.0	8	1	1	1	0	0	0	0	11
~10.0	17	3	1	0	0	0	0	0	21
~15.0	3	0	2	0	0	0	0	0	5
~20.0	5	1	2	0	0	0	0	0	8
20.1以上	0	0	0	0	0	0	0	0	0
計	80	18	19	1	1	0	0	0	119

理がされている例もあるが、-側については-5mm以上の管理がされている例はほとんどない。なお、JASS 5においては、断面寸法の許容差の標準値は、柱・梁・壁・スラブは-5mmおよび+20mm、基礎が-10mmと+50mmとされており、打設時の型枠の変形やずれを考慮して厳しめの管理が行われているようである。

(4) 品質管理の実施状況について

図-4.2.33にコンクリート打設の際の鉄筋の乱れ防止の措置(3つを選択して回答)を示す。コンクリート打設の際の管理としては、回答例に挙げられたようなことが考えられるが、特に、スラブ筋の乱れに対する対策が目立つ。また、昭和61年調査では、打設中の精度チェックや手直しが多かったのに対し、事前の予防策となる通路やウマの配置が多くなっていることも、配筋の精度管理に対する意識の高さの表れと思われる。図-4.2.34に鉄筋工事の各工程におけるかぶり厚さのチェックの実施者、図-4.2.35に実施方法を示す。かぶり厚さのチェックは、各工程において、現場監督員が実施している場合が最も多く、墨出し後、返し型枠建て込み前には、鉄筋工、型枠工によるチェックが順に多い。壁・柱のコンクリート打設前には、監理者による確認(検査)が行われている場合が多い。ただし、梁・スラブについては現場監督員によるチェックが行われている場合が多い。チェックの方法としては、目視に加えかぶり不足が懸念されるような箇所をスケールによって実測するという方法が最も多い。また、原則スケールで確認するという方法も比較的多く実施されている。

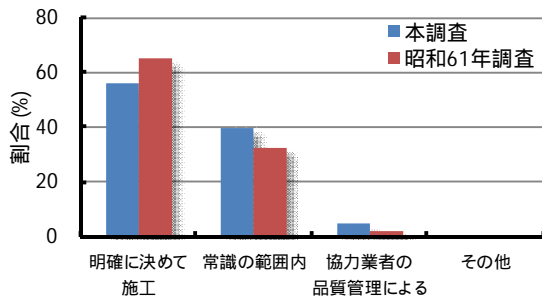


図-4.2.31 型枠精度の目標設定

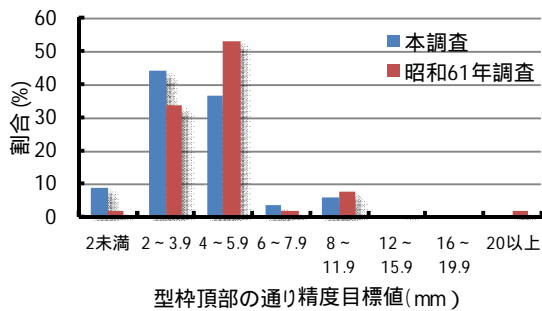


図-4.2.32 型枠精度(通り精度)の目標

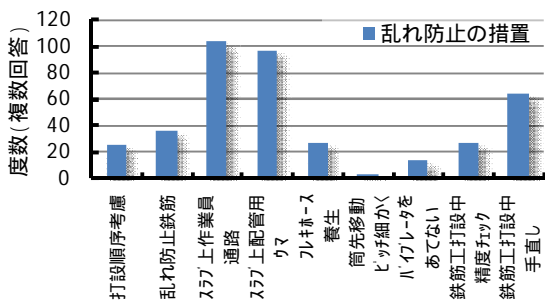


図-4.2.33 コンクリート打設における留意事項

厚さのチェックの実施者、図-4.2.35に実施方法を示す。かぶり厚さのチェックは、各工程において、現場監督員が実施している場合が最も多く、墨出し後、返し型枠建て込み前には、鉄筋工、型枠工によるチェックが順に多い。壁・柱のコンクリート打設前には、監理者による確認(検査)が行われている場合が多い。ただし、梁・スラブについては現場監督員によるチェックが行われている場合が多い。チェックの方法としては、目視に加えかぶり不足が懸念されるような箇所をスケールによって実測するという方法が最も多い。また、原則スケールで確認するという方法も比較的多く実施されている。

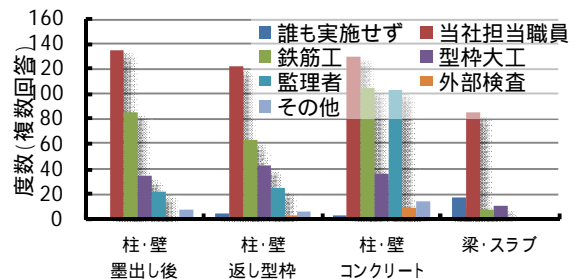


図-4.2.34 かぶり厚さチェックの実施者

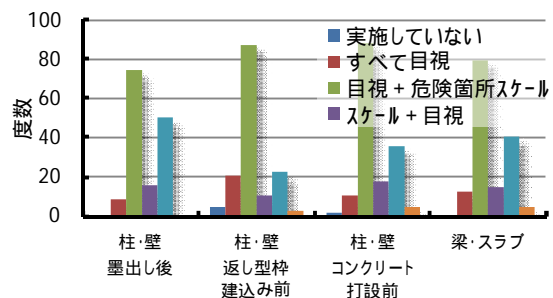


図-4.2.35 かぶり厚さチェックの実施方法

4.3 品質管理部門アンケート調査

4.3.1 調査概要

品質管理部門に対するアンケートは、かぶり厚さ確保のための会社全体としての取組みについて尋ね、日本建設業連合会加盟企業のうち 26 社の 50 部署から回答を得た。品質管理部門アンケートの調査項目を表 - 4.3.1 に示す。

表 - 4.3.1 品質管理部門のアンケート項目

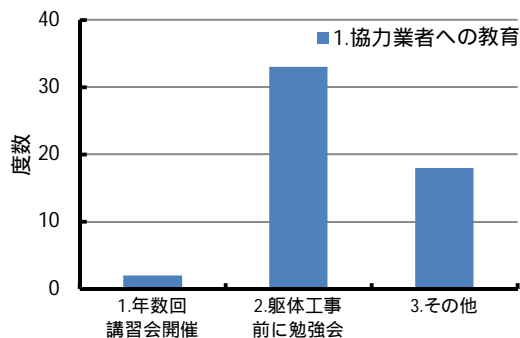
項目	内容
(1)協力業者への教育	各社が行っているかぶり確保に関する協力業者への教育について
(2)社員教育	各社がおこなっているかぶり確保に関する社員教育について
(3)社内検査	通常の検査以外に会社独自で行っている検査について
(4)かぶりの補修	かぶり不足が発生した場合の具体的な処置について

4.3.2 調査結果

(1) 協力業者への教育

図 - 4.3.1 に協力業者への教育について回答結果を示す。(複数回答含む)

ほとんどの会社で協力業者への教育を何らかの形で実施し、かぶり確保に関する協力業者の意識を高めている。「その他」の具体的な回答では会社によって躯体工事着手前に配筋詳細の検討や周知会等を開いて対応を図っている。(表 - 4.3.2)



選択肢	
(1)	年数回、協力業者を集めてかぶり厚さ確保などの躯体に関する品質確保について講習会を開いている
(2)	作業所にて躯体工事着手前にかぶり厚さ確保を含む品質確保の勉強会を開くように指導している
(3)	その他(具体的に記述してください)

図 - 4.3.1 協力業者への教育

表 - 4.3.2 協力会社への教育について「その他」の具体的な回答

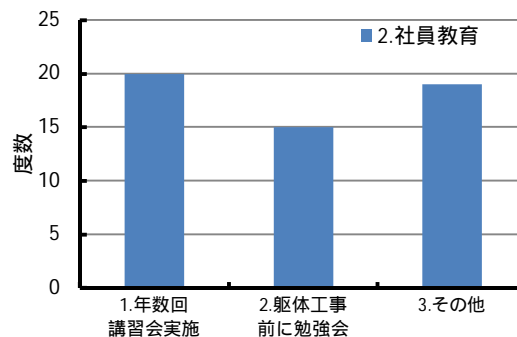
(a)	「協力業者職長教育」で業者の工事担当者、職長を集めて指導、勉強会を不定期に(年1, 2回)開催。物件毎の指導は「躯体施工検討会」を着手前に行いそこで社員含め行う
(b)	スローガンとして「10 箇条」をつくり品質管理上の充てん実施事項として取り組んでいる
(c)	作業所にて、部位別のかぶり厚さや、使用するスベ-サー、鉄筋の納まりが悪い部位に対して、協力会社と協議・合意の上施工するように指導している。
(d)	不定期に協力業者を対象としたかぶり厚さ確保について講習会を実施

(e)	鉄筋工事前チェックシートを使用して、個別検討会を実施している。
(f)	工事着手時に開催される品質検討会にて開催が必要と認められた工事については、鉄筋工事個別検討会時に実施
(g)	鉄筋工事の個別検討会を実施。設計施工の場合は、別途配筋勉強会を実施。
(h)	調達部と合同にて加工場巡回を実施。その結果(好事例・不具合事例)を「鉄筋部会」にて報告し、水平展開を図った。
(i)	協力業者を集め、「建築部連絡」を毎月1回開催して、かぶり及びその他品質不具合防止の水平作業をしている。
(j)	作業所にて、かぶり厚さの一覧表やポスターにより教育を実施している。
(k)	第1回の鉄筋工物品質パトロールは躯体工事前に実施し、かぶり厚さなど、不具合につながり易い設計内容を鉄筋工事の単純化に向けた提案、質疑事項の抽出などの勉強会を行っている。
(l)	各工事事務所において、工事着手前に施工計画書を作成し、その中でかぶり厚さに関する品質確保の要領については協会社担当者及び職長への周知勉強会を実施している。
(m)	「鉄筋のかぶり厚さ確保」の協会社教育については、鉄筋工事協会社の職長に対して実施した。「鉄筋のかぶり厚さ確保」の具体的な実施項目としては、躯体部位別設計かぶり厚さ図の作成、配筋詳細図の検討が必要な部位の配筋納まり図の作成、スパーサーの色分け管理、部位毎の施工管理ポイント、QC工程図・チェックシートなどからなり、躯体工事着手前に作業所にて担当社員と協会社で内容を確認することとしている。

(2) 社員教育について

図 - 4.3.2 に社員教育について回答結果を示す。(複数回答含む)

回答結果から、各社かぶり確保に関する何らかの社員教育を実施していることがわかる。



選択肢	
(1)	年数回、かぶり厚さ確保を含む躯体品質確保のための講習会を実施している
(2)	躯体工事着手前に勉強会を実施している
(3)	その他 (具体的に記述してください)

図 - 4.3.2 社員教育

表 - 4.3.3 社員教育について「その他」の具体的な回答

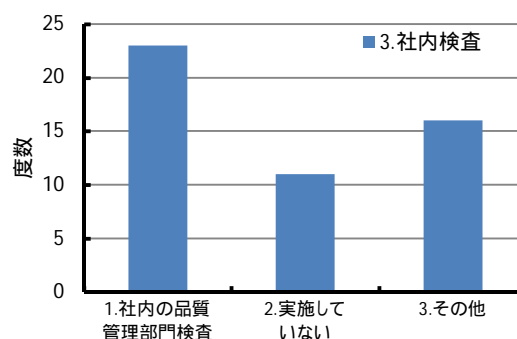
(a)	定期的な講習会等は設定しておらず、毎月の所長会議で必要に応じてテーマとして取り上げ指導している。物件毎には図面検討会で配筋上の問題点や改善事項等を個別に指導している
(b)	過去には、作業所の全技術者対象のコンクリートに関する研修の中で、かぶり厚さについても取り上げた。また、毎年実施する階層別教育(2年次、5年次、作業所長)の中で、不具合予防の観点で教育を行っている。
(c)	不定期に社員を対象としたかぶり厚さ確保について講習会を実施
(d)	鉄筋工事前チェックシートを使用して、業者を含め個別検討会を実施している。
(e)	1~2年社員を対象とした基礎技術研修Bと、3~5年社員を対象とした基礎技術研修Aをそれぞれ実施。
(f)	「鉄筋工事 事前検討チェックシート」(内容を判り易いように順次改定)を使用し、全現場で着工時に確認会を鉄筋業者を交えて実施している。

(g)	鉄筋工事の個別検討会を実施。設計施工の場合は、別途配筋勉強会を実施。
(h)	着工時施工管理検討会を現場着工時に実施し、躯体のかぶり厚さについてはスペーサーの識別管理を社内要求として徹底し、かぶり厚さの重大性を認識させ教育指導している。
(i)	月1回の作業所「品質パトロール」を通して直接社員に指示・指導している。
(j)	品質パトロール時の計画書チェック、現場巡視の中で鉄筋工事担当者に教育・指導を行っている。
(k)	不具合情報の提供、集合研修の実施(年2回)、社内資料を用いた作業所員での勉強会実施の指導。
(l)	集合教育により計画的に実施している。また配属先へ教育担当が出向き個別教育を実施している。
(m)	測定機を導入した時は、躯体品質確保のための社内講習等を行っていたが、昨今、ほとんど実施していない。
(n)	冬季講習会での集合教育および他社・他店での不具合事例の水平展開を随時実施
(o)	主任クラスを対象とした社内教育の中で、法とかぶり厚さに関する教育を行っている。
(p)	建築若年職員に対して年度毎に生産研修を行い、かぶり不足やその対処の事例を紹介するなど躯体の品質確保についての意識向上を目指した指導を行っている。
(q)	支店においては各職員の職級に応じて年度内で2回ずつ勉強会(所長会議、工事長会議、主任会議、若年者会議)実施しその時にかぶり厚さに関する品質確保の内容を盛り込んでいます。
(r)	年1回の支店品質管理研修会の躯体関連講習に含めて実施している。また、工務管監督並びに工事課の品質パトロール時に社員教育を実施。
(s)	定期的ではなく、かつ「かぶり厚さ確保」に絞った勉強会ではないが、鉄筋工事配筋管理についての勉強会を実施している。
(t)	全店でJASS改定時に躯体品質確保のための社内講習を実施、その後、若手社員にも社内講習を実施。東京では、各作業所において躯体工事着手前に勉強会も実施。
(u)	「鉄筋かぶり厚さ確保」を含めて、全現場共通の重点管理項目12項目を定め、その具体的な実施項目をその品質基準について周知する「品質教育」を2006年度下期から2008年度にかけて、施工系社員・関連会社・社外人材全員を対象に実施した。 「鉄筋かぶり厚さ確保」の具体的な実施項目としては、躯体部位別設計かぶり厚さ図の作成、配筋詳細図の検討が必要な部位の配筋納まり

(3) 社内検査について

作業所における通常の協力業者の自主検査、および社員による検査に以外に、会社独自に行っている検査について回答結果を図-4.3.3に示す。

専門の品質管理部門による検査を実施しているのは23部署でほぼ半数を占め、その他を含めると39部署となり、かぶり確保に対して組織的にも対応している会社が多いことが分る。



選択肢	
(1)	社内の専門の品質管理部門による社内検査を実施している
(2)	専門の品質管理部門による社内検査は実施していない
(3)	その他(具体的に記述してください)

図 - 4.3.3 社内検査について

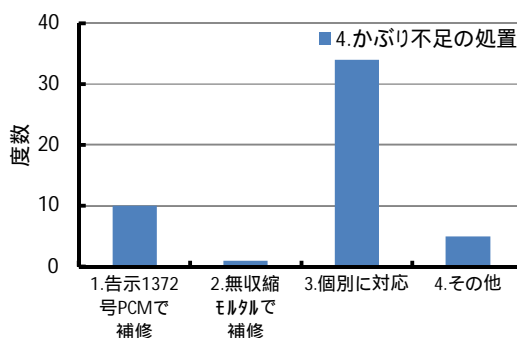
表 - 4.3.4 社員教育について「その他」の具体的な回答（1/2）

(a)	物件を特定して、基礎配筋検査を品質管理部で行っている、また予備検査においてもタイミングが合えば該当箇所の検査を行う
(b)	予防措置として、支店毎に「品質管理担当者」を専任し、現場の品質指導、パトロールを行っている。
(c)	躯体着工時にライン部署で検査実施。また建築技術部構造担当者がその検査に同席し、検査を行っている。さらに、躯体完了時スタッフ（建築技術部）が検査実施。その他不定期ではあるが、支店幹部、品質長が巡回指導実施。
(d)	・鉄筋やかぶり厚さのみの社内検査は実施していない。 ・支店の建築環境・品質管理部が実施する「初期社内検査」（原則として基礎配筋終了後）、「中間社内検査」（躯体工事から仕上げ工事に移行する段階）の中で、かぶり厚さや躯体の出来栄についても検査、指導を行っている。
(e)	ライン検査は、躯体着工検査を1階立上がりまたは、地下立上がりで実施している。スタッフ検査は、役所中間検査前確認と躯体完了検査で、確認できる部分を検査している。
(f)	巡回時に配筋状態がチェックできるときは検査している
(g)	RC建物について1F立上がり時点で、かぶり巡回（スタッフ）指導実施
(h)	躯体着工時（規模により中間時にも）の建築部内上職による検査と躯体完了直前の品質管理部門の検査を実施。
(i)	施主・監理者より社内検査を要求されている現場については社内検査実施している。
(j)	本店管理部門と支店管理部門で各作業所のパトロールを実施し品質確保の状況を確認している。
(k)	作業所を選定して、技術室にて配筋検査を実施している。
(l)	支店品質管理室による品質パトロール（基礎・地下躯体時1回、地上躯体時2回）を実施。その他、建築幹部による品質向上パトロール（隔月）
(m)	社内の品質管理部門による検査は、基礎躯体時、地上躯体時におおの1回は全ての作業所で実施し、工事の規模により追加検査を実施している。
(n)	定期的下記内容のパトロールを実施している。対象は躯体工事中の全作業。 1.自主検査の実施状況および品質管理記録の作成状況のチェックと改善に向けた指導。 2.かぶり不足など不具合の生じ易い部位の配筋状況確認および納まりの確認と再発防止教育。
(o)	社内検査を実施している。（但し、検査員は「専門」ではない）
(p)	支店建築部門では、品質検査課が対象現場の鉄筋工事に関して現場の施工管理状況を確認し、その方法、内容についての指導を行っている。頻度としては基礎地中梁、中間梁、場合により最上階の配筋時に行っている。
(q)	平成22年度中に社内品質管理担当部門による鉄筋工事パトロールを実施する予定。
(r)	支店によっては専門の品質管理意担当者を決めて「かぶり厚さ確保」を重点にチェックしているが、多くの支店では工事課として定期的に現場巡回する中で、「かぶり厚さ確保」だけに限らずチェックを実施している。

（４）かぶりの補修

かぶり不足が発生した場合の具体的な補修方法についての回答結果を図 - 4.3.4 に示す。

回答結果より、約7割の部署が「個別に対応している」を選択、かぶりの補修に関しては作業所独自の問題が多く、個別に対応していることが伺える。



選択肢	
(1)	国交省告示第 1372 号に準拠したポリマーセメントモルタルで補修するように会社として原則補修方法を決めている
(2)	無収縮モルタルで補修するように会社として原則補修方法を決めている
(3)	個別に対応している
(4)	その他 (具体的に記述してください)

図 - 4.3.4 かぶりの補修方法

表 - 4.3.5 かぶりの補修について「その他」の具体的な回答

(a)	補修の断面寸法により、対応の原則を変えている。 ・100 mm以上や躯体を打ち直す場合：型枠を組んでコンクリートを打設する ・20～50 mm程度：型枠を組んで無収縮グラウトを充填する。 ・20 mm以下程度：ポリマーセメントモルタルを左官工法で拭きつけ施工する。
(b)	現場状況に応じて個別検討会を行い補修方法を決めている。
(c)	部材の構造断面確保・・・ポリマーセメントモルタル 部材の耐久性確保・・・モルタル薄塗り
(d)	社内基準：コンクリート躯体補修マニュアルで対応している。
(e)	基本は指導のみとし、最終判断は作業所にゆだねている。(事業主・監理者との協議の上決定するよう指導している)。
(f)	補修する場合は原則として国交省告示第 1372 号、1399 号に準拠したポリマーセメントモルタル等を用いることとしている。運用にあたっては材料強度等に加え、防耐火性能、ひび割れ防止、落下防止措置等に関する確認が必要となるため、監理者と相談の上での個別対応となる。(なお、各店からの実際の対応事例報告はなし)
(g)	発注者仕様が定められている場合はその方法に従い、それ以外の場合は原則(1)に準拠して対処するようにしている。
(h)	耐火性能が確保されている(試験結果が明確なもの)ポリマーセメントモルタルで補修する。
(i)	基本は、事前予防でかぶり確保に努めており、万一施工中にかぶり不足が発見された場合は、各店技術Gで個別対応しているが、基本的には告示第 1372 号に準拠したポリマーセメントモルタルで行うように各店技術Gが指導。

4.4 実測調査

4.4.1 調査概要

実測調査は、品質管理等のために作業所で実施したかぶり厚さの実測データを提供してもらうことにより実施した。また、既往の調査として建築業協会（当時）が昭和62年に実施した調査結果[5]（以下、昭和62年調査）を比較検討の対象とした。表-4.4.1に本調査および昭和62年調査の概要を示す。なお、本調査において、作業所アンケート調査の回答と実測調査のデータが一致する作業所は、8社23作業所であった。また、建物用途は23作業所中21作業所が集合住宅、事務所と教育施設が1作業所ずつであった。

かぶり厚さの測定方法は、すべて作業所が電磁誘導法による非破壊試験であり、測定部材の測線ごとに記入した。表-4.4.2に実測調査の記入表を示す。非破壊試験による測定値の補正は、28作業所中12作業所で行われており、その方法はすべてJASS 5T-608のA法によるものであった。

表-4.4.1 実測調査の概要

	本調査	昭和62年調査
調査方法	作業所実施の品質管理用データを提出	調査員が赴き実測調査
調査時期	平成23年1月～平成23年3月	昭和62年9月～昭和62年12月
回答企業	日建連加盟企業のうち11社	建築業協会加盟企業のうち14社
回答数	28作業所	14作業所(RC造のみ)

表-4.4.2 実測調査記入表

測定部材	記号	階数	屋外/屋内	梁側面/下面	スラブ上面/下面	仕上げ有無	増し寸法(mm)	最小かぶり厚さ(mm)	設計かぶり厚さ(mm)	実測データ				補正有無	補正方法	平均値(mm)	標準偏差(mm)
										1	2	...	n個				
例) 柱	C1	5F	屋外			無	20	40	50	64	61	62		有	A法	60.5	3.3
梁	G1	6F	屋内	梁側面		有	0	30	40	55	52	54		無	-	53.8	5.4

4.4.2 実測データの分析方法

実測されたデータは、部材およびその測定面、施工時に設定された増打ちの厚さを要因として分類し、かぶり厚さの実測値から設計かぶり厚さを引いた値によって評価を行った。本文中では、これを「実測-設計かぶり」として表す。なお、昭和62年調査にて設計かぶり厚さとして採用した値は、「設計図書で指示されたかぶり厚さ」として定義され、現在の最小かぶり厚さに相当するが、施工上の目標値という意味合いにおいて本報では本調査における設計かぶり厚さと同列に用いた。測定値の補正は、補正を実施した作業所は補正後の値、実施していない場合はそのままの値を実測値とした。増打ち厚さによる分類は、データ数の多い柱、梁側面、壁について行った。統計処理の方法は、部材や増打ちの厚さによって分類した全ての測定点の平均値、標準偏差および測定した部材ごとの標準偏差の平均値で表した。部材種類および増打ちの厚さに区分したデータ数および部材数は表-4.4.3に示している。ヒストグラムの階級は、昭和62年調査では3mm単位で区分されているが、本調査においては測定値が1mm単位で得られ、1階級に含まれる整数値を同じにする意味から、4mm単位で区分した。

4.4.3 調査結果

表 - 4.4.3 に本調査における部材種類および増打ちの厚さごとの分析結果を示す。また、図 - 4.4.1 に、本調査および昭和 62 年調査の部材ごとの実測 - 設計かぶりの分布を示す。なお、昭和 62 年調査では床および梁の測定面は区別されていない。

全般的な傾向として、本調査における実測 - 設計かぶりの平均値は約 10mm 以上となっており、かぶり厚さの確保のために余裕を持った施工が行われていることが分かる。昭和 62 年調査では実測 - 設計かぶりはほぼ 0 を中心に分布しており、かぶり厚さを確保するための意識が強くなっていることが伺える。本報その 1 での配筋検査における手直しの程度の結果もこのことを裏付けている。ただし、ばらつきについては、部材によって異なるものの 10~15mm 程度であり、昭和 62 年調査と同程度となっている。部材内（測線内）での標準偏差は概ね 5mm 以下である。また、本調査の範囲では、設計かぶりを下回る割合は 11%程度で最小かぶりを下回る割合は 1%程度であった。分布形状は、概ね正規分布として表される。

部材の種類による傾向は、実測 - 設計かぶりは、壁で最も小さく、梁部材が大きくなっている。また、標準偏差も梁部材が大きくなっており、これは、梁部材の部材接合部などでのかぶり厚さを確保するために、打増しを大きめにし、梁筋を内側に配置することなどが要因であると思われる。そのため、かぶり厚さが設計かぶりや最小かぶり厚さを下回る割合も相対的に小さくなっている。

図 - 4.4.2 に柱部材について増打ち厚さの範囲ごとの実測 - 設計かぶりの分布を示す。増打ちが大きくなるほど実測 - 設計かぶりの平均値は大きくなるが、ばらつきが大きくなる傾向は確認されない。西村らの論文[4]では、打増し等がある部材ではばらつきも大きくなる傾向が報告されているが、本調査ではそのような傾向は見られなかった。

その理由として、本調査において実測データが提供された作業所へのアンケート調査では、打増しに応じた寸法のスペーサが使用されている作業所が回答のあった 21 件中 20 件であり、適切なスペーサの使用により鉄筋の過度な倒れやあばれが生じることが少なかったことが推測される。

表 - 4.4.3 部材種類および増打ち厚さごとの分析結果

部材・測定面	増打ち厚さ (mm)	データ点数	部材数	全データ		部材内標準偏差平均	下回る割合(%)	
				平均	標準偏差		設計かぶり	最小かぶり
全部材	全データ	26479	1817	14.7	13.6	4.7	11.3	1.3
	なし	23624	14.20	14.1	13.6	4.9	12.1	1.5
	1~10	834	83	16.2	12.4	3.9	6.2	0.1
	11~20	1650	178	19.5	12.2	3.8	4.2	0.1
	21~	371	36	24.7	9.8	4.2	0.0	0.0
柱	全データ	12215	820	14.3	12.8	4.2	9.4	1.3
	なし	11081	700	13.9	12.9	4.3	10.0	1.0
	1~10	4.23	53	16.5	10.2	3.8	5.0	0.2
	11~20	44.4	53	16.3	10.0	3.7	3.5	0.0
	21~	133	14	28.0	10.0	6.1	0.0	0.0
梁側面	全データ	6479	374	18.3	15.3	4.7	11.3	1.8
	なし	5936	314	17.6	14.2	4.8	12.3	1.9
	1~10	29	7	4.2.7	13.2	3.0	0.0	0.0
	11~20	406	43	24.3	13.3	4.2	0.2	0.0
	21~	108	10	24.2	12.8	4.4	0.0	0.0
梁下面	全データ	1228	119	21.4	15.0	5.0	6.4	0.2

壁	全データ	4972	348	9.6	11.0	3.7	18.0	1.4
	なし	44.29	299	9.1	10.9	3.7	19.2	1.5
	1~10	71	6	9.8	4.3	4.7	2.8	0.0
	11~20	382	4.2	16.1	10.5	3.6	6.8	0.0
床上面	全データ	396	43	13.1	9.1	3.1	4.8	0.0
床下面	全データ	1177	109	14.0	12.2	3.8	8.8	0.2

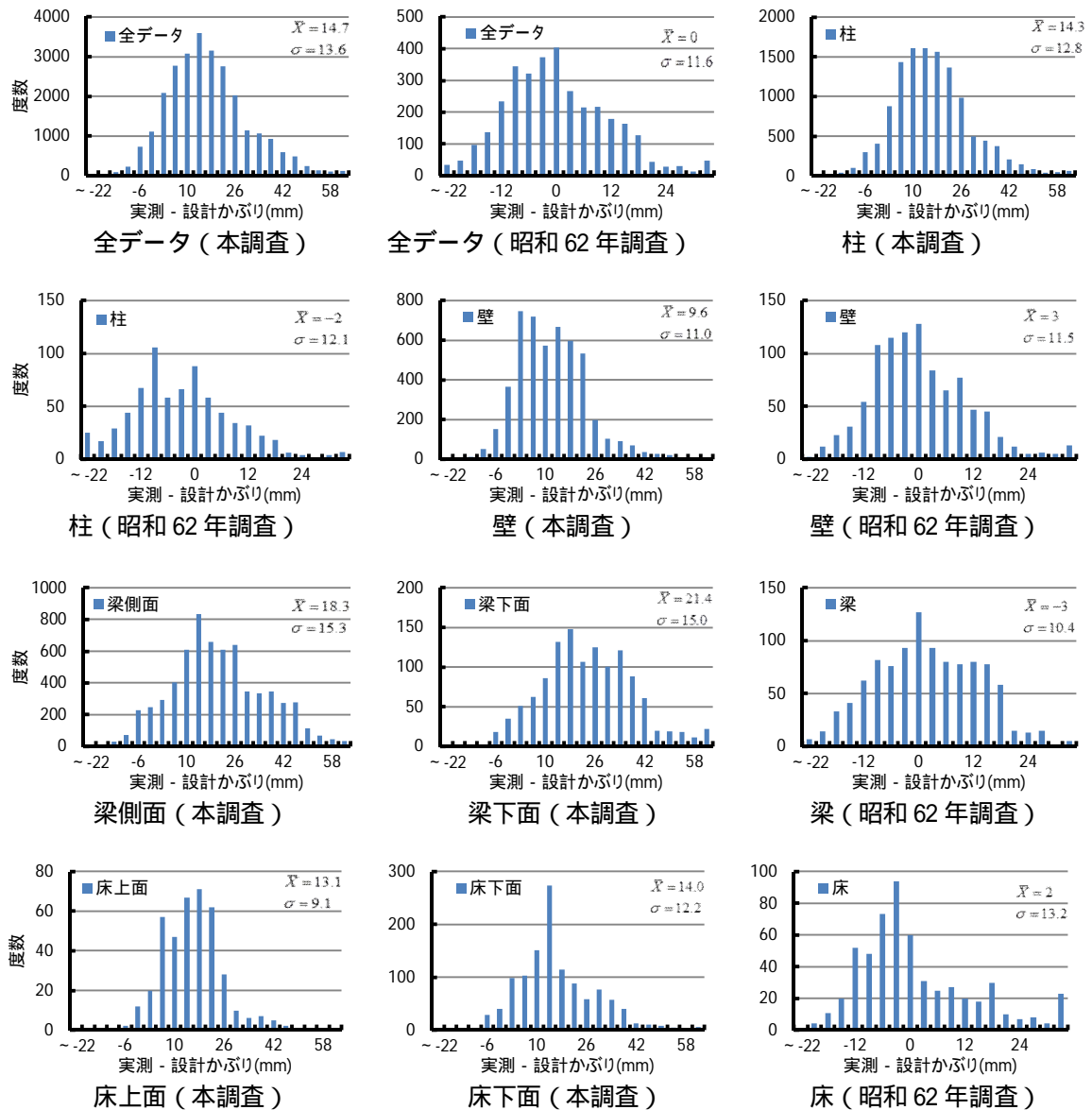
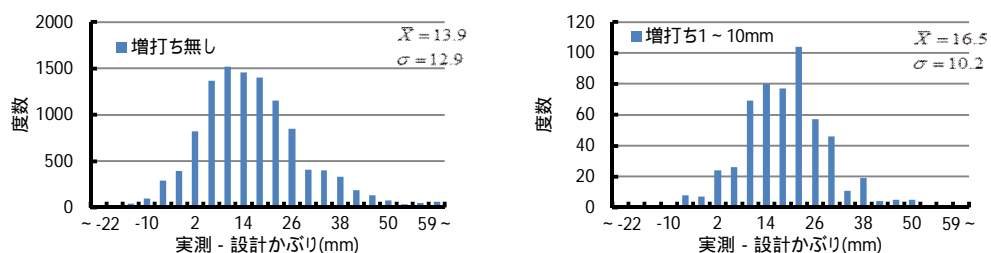
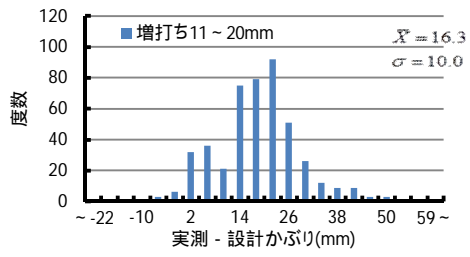


図 - 4.4.1 実測 - 設計かぶり厚さの分布

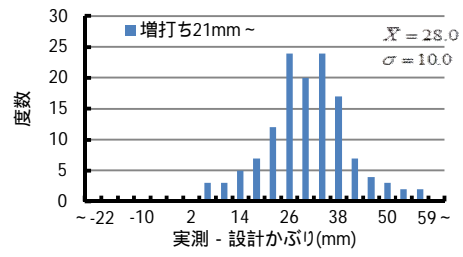


増打ち無し



増打ち 11 ~ 20mm

増打ち 1 ~ 10mm



増打ち 21mm ~

図 - 4.4.2 柱部材の増打ち厚さ範囲ごとの実測 - 設計かぶり厚さの分布

4.5 実態調査のまとめ

日本建設業連合会の会員企業を対象とした実態調査から明らかになったことを以下にまとめる。

- 1) 建物の高層化に伴い主筋は高強度化・太径化し、柱のせん断補強筋は溶接閉鎖型が多く、一方梁のせん断補強筋は従来の曲げ加工が多い傾向を示している。
- 2) 鉄筋の手直し箇所が多い部位として、梁・壁・柱に次いで「柱と梁の取り合い部（仕口）」に比較的集中している。
- 3) スペース寸法について、昭和 61 年調査と比べて増し打ちを考慮したスペースを採用している作業所が増えており、加えて目地部で設計かぶりを確保するスペースを選定している割合が 75%を超えている。
- 4) 品質管理部門アンケート調査から、各社何らかのかぶり確保のため協力業者や社員教育を実施していることや、かぶりの補修に関しては、原則平成 13 年国交省告示第 1372 号の準拠したポリマーセメントモルタルによる補修としていながら、個々の作業所の問題から補修については多くが個別に対応している。
- 5) かぶりの実測調査から「実測 - 設計かぶり」の平均値は、約 10 mm以上となっており、かぶり厚さの確保のため余裕をもった施工が行われている。
- 6) 部材毎のかぶりのばらつきは、昭和 62 年調査と比べて変化なく同程度である。
- 7) 柱について、増し打ちが大きくなるほど「実測 - 設計かぶり」の平均値が大きくなるが、ばらつきが大きくなる傾向はみられなかった。

昭和 61 年調査時の社会情勢と比べて、かぶり確保に対する意識や要求が高まっている昨今、今回のアンケート調査から教育により協力業者や社員のかぶり確保に対する意識を高め、事前の鉄筋納まり検討や加工寸法の検討、並びにスペースの適切な配置（サイズも含む）等によりかぶり厚さ確保が十分可能であることが分った。

また、本調査においては、施工における管理項目や管理目標値の設定、社内での品質管理の体制などについて、標準的な内容や上限・下限などを明らかにしたことにより、施工にあたっての参考値として活用できると思われる

<参考文献>

- [1] 建築業協会：鉄筋のかぶりに関する実態調査報告書[その1 アンケート調査報告]，1887.8
- [2] 日本建築学会：建築工事標準仕様書 鉄筋コンクリート工事 JASS 5 [第 8 版]，1986
- [3] 日本建築学会：建築工事標準仕様書 鉄筋コンクリート工事 JASS 5 [第 13 版]，2009
- [4] 西村進，栴田佳寛，松崎育弘，園部泰寿：鉄筋コンクリート造建築物の壁・梁・スラブにおけるかぶり厚さの分布に及ぼす打増しや施工方法の影響，日本建築学会構造系論文集，Vol.75，No.64.4，pp.2079-2084.2010.12
- [5] 建築業協会：鉄筋かぶり厚調査報告書，1988.10

5 . かぶり厚さ確保のための補修材料・工法に関する技術資料

5 . 1 かぶり厚さ確保のための補修施工要領

本共同研究の成果の一つとして、かぶり厚さ確保のための補修施工要領書(案)(以下、要領書)をとりまとめ、これを巻末に示す。

本要領書は、平成 23 年度建築基準整備促進事業における各種試験体の PCM による補修施工において適用されたものである。平成 23 年度建築基準整備促進事業および本共同研究においては、本要領書に沿って各種試験体の補修施工を行い、施工性および耐火性を実験的に検証した。また、本要領書は今後新たにポリマーセメントモルタルの性能確認を行う場合にも適用することを想定している。

本要領書を実構造物のかぶり厚さの補修に適用する際は、以下が前提条件となる。

- (1) 補修材料(ポリマーセメントモルタル)が平成 13 年国土交通省告示第 1372 号における品質規定を満足していること(第 2 項第 1 号)
- (2) 補修部分を除いた架構の構造耐力が建築基準法施行令第 79 条に規定される値より低下していないこと(国土交通省告示第 1372 号第 2 項第 5 号)

すなわち、1.2 節で述べたように補修材料の品質と構造耐力に対する規定を満足していることが前提となる。

なお、(2)に関しては国土交通省住宅局編集「平成 17 年 6 月 1 日施行改正建築基準法・同施行令等の解説」によれば、上記(1)の規定を満足する材料の場合には補修厚さが断面の 5%以下、母材と同等以上の圧縮強度を有する補修材を用いる場合は断面の 30%以下とする目安が示されている[1]。

平成 12 年建設省告示 1399 号に定められた耐火構造として防火上支障がないことの要件については、火災時に補修材料が剥落しないことを目標とした。これに対し、本共同研究では、火災時の剥落防止工法について実験的な検証を行った。

なお、本要領書を実構造物のかぶり厚さの補修に適用する場合は、設計者、監理者および関係行政機関等の確認をとった上で適用されたい。また、補修施工は施工者の責任において実施し、その結果については日本建設業連合会および建築研究所が責を負うものではない。

<参考文献>

- [1] 国土交通省住宅局編集：平成 17 年 6 月 1 日施行改正建築基準法・同施行令等の解説，ぎょうせい，pp.114~117，2005.8

5.2 補修材料・工法選定マニュアル

3.1 節に示したように、国内で市販されているポリマーセメントモルタルについて耐久性や燃焼特性に関する試験を行った結果、材料試験において複数の銘柄の材料が、所要の性能を有することが確認された。

3.2 節では、これらの材料を用いて小型壁の部材試験および耐火試験を実施し、補修面の仕上りが良好で、かつ耐火試験で爆裂を生じない材料（以下、実績材料と記す）があること、補修部分の火災時の剥落防止に有効な工法（以下、実績工法と記す）を提案することができた。また、実績材料と実績工法の組合せであれば、柱および床部材の載荷加熱試験にて所要の耐火性を有することが確認された。

上記の3章の研究成果に基づけば、本研究の実績材料と実績工法を組み合わせ適用する場合には、所要の耐火性を有していると判断することができる。

しかしながら、本共同研究においては市販されているすべての材料を評価したわけではなく、また今後耐久性および耐火性に優れた新たな材料が開発される可能性があること、本共同研究において検討した実績工法以外の剥落防止工法が開発される可能性もある。そこで、本共同研究においては、実績材料や実績工法に該当しない、新しい材料や剥落防止工法を検討・評価する場合には参考となる、補修材料および工法の選定方法について、補修材料・工法選定マニュアル案としてとりまとめた。これを巻末に示す。

なお、本マニュアル案によって選定された補修材料および工法を実構造物のかぶり厚さの補修に適用する場合は、設計者、監理者および関係行政機関等の確認をとった上で適用されたい。また、本マニュアル案に従い選定された材料・工法を実際の工事に使用した結果については、日本建設業連合会および建築研究所が責を負うものではない。

6. まとめ

6.1 本研究で得られた知見

本共同研究においては、かぶり厚さの確保のための施工時の対策とかぶり厚さ確保のための補修方法について検討した。施工時の対策については、作業所および品質管理部門へのアンケート調査とかぶり厚さの実測データの分析などを行い、施工時におけるかぶり厚さ確保のための現状を分析した。補修工法については、使用される材料が有機系のポリマーを含む材料であり、耐久性に加えて耐火性を両立させた補修材料および工法が要求されることから、市中のポリマーセメントモルタル(PCM)材料を主たる対象として材料および部材の耐久性や耐火性に関する実験的な検討を行い、有効な補修方法について検討した。以下、本研究から得られた結論を示す。

- 1) 市中の PCM 材料には、フレッシュ性能、力学性能、耐久性、加熱時特性に関し製品ごとに大きな差異がある。フレッシュ性能では、規定値はないが空気量に特に差異が大きく、硬化後の性能に大きな影響を与えていることが推察される。力学性能では、接着性と接着耐久性において平成 13 年国土交通省告示第 1372 号第 2 項第一号の基準値を下回る可能性があり留意が必要である。
- 2) 加熱時特性については、SBR 系以外の PCM 材料で不燃材料として判断される 20 分間の総発熱量が $8\text{MJ}/\text{m}^2$ を下回る材料が多く存在することがわかった。また、示差熱曲線で得られる発熱ピーク面積により PCM 材料の爆裂の危険性を評価できる可能性が見出された。
- 3) 耐久性に関し、PCM の中性化抵抗性は一般的なコンクリートよりも優れており、PCM をかぶりコンクリートの一部として用いたとき、かぶり断面の中性化進行をコンクリートのみの場合よりも抑制できることが明らかとなった。また、乾燥収縮率は乾燥期間 28 日で 900×10^{-6} 以下となったが、長期的には一般的なコンクリートよりも大きく、最大で 2000×10^{-6} を超えるものがあった。凍結融解抵抗性は、水中凍結水中融解の条件で試験した結果、300 サイクル後の相対動弾性係数が 85% を下回る製品が一部存在した。
- 4) 部材表面の広範囲にわたってかぶりを PCM で断面補修する場合、耐火性能を確保するためには剥落防止措置が必要であり、その仕様を耐火実験に基づき提案した。提案仕様は、実部材を想定した大型の壁で評価を行い、その有効性を確認した。また、壁、床、柱などすべての構造部材に同様に適用できることが基準整備促進事業において確認されている。本研究において剥落防止効果を確認した仕様以外については、既存の構造物の補修や非構造部材への補修など今後新しく仕様を提案するにあたっては、長期応力が作用しない条件で用いる場合には大きさ $1\text{m} \times 1\text{m}$ 、厚さ 15cm 程度の小型壁の加熱実験で、また同じく長期応力が作用する条件の場合には部材の載荷加熱実験で耐火性能を確認することを提案する。
- 5) 市中の PCM には火災時に爆裂する製品もが多く存在し、爆裂に対する抵抗性の評価の有無は、上記と同様に $1\text{m} \times 1\text{m}$ 程度の小型壁の加熱実験で確認することができることがわかった。
- 6) 本研究において提案した剥落防止工法の適用を前提とした場合、PCM によるかぶり補修部材の耐火性能の確認は、補修材料が耐爆裂性を有し、かつ補修部分が剥落しないことによって、火災時においても鉄筋の保護効果が確保されることを確認する必要がある。この確認には、補修厚さ 30mm で大きさ $1\text{m} \times 1\text{m}$ 、厚さ 15cm 程度の小型の壁試験体を用いた加熱

実験による確認が有効である。この加熱実験後の表面状態から損傷を I~V の 5 段階で評価し、爆裂・剥落がない状態 I に加え、剥落や爆裂が表面のみに止まる II および III についても鉄筋温度の測定により遮熱性が確認できれば十分な耐火性能を有すると判断できる。

- 7) 前記知見に基づき、かぶり補修施工要領を提案し剥落防止効果を有する補修工法の施工の参考資料を提示した。また、本研究において評価や提案を行った以外の、新しい補修材料や剥落防止工法の耐久性および耐火性能の確認のための補修材料・工法選定マニュアルを提案した整備した。
- 8) かぶり厚さ確保の信頼向上を目指し、かぶり厚さの実態調査を行った結果、施工者のかぶり確保への意識は以前に比べ高まっていることが分かった。またおり、スパーサーの選定・配置、鉄筋の納まり検討や加工方法に関し、現状の標準的な方法によりかぶり厚さ確保は比較的高い精度で可能であることが推察される。

6.2 ポリマーセメントモルタルによるかぶり厚さ確保のための補修の考え方

本研究において得られた知見より、新築および既存の建築物についてかぶり厚さを確保するための補修方法として、施工要領案および材料・工法の選定マニュアルを提案した。

ここでは、これらの施工要領案および材料・工法の選定マニュアルを適用した場合の補修の考え方について、その前提条件を整理し、本研究で得られた成果の位置付けについて述べる。

1.2 節に示したとおり、材料および構造上の観点からは、平成 13 年国土交通省告示第 1372 号の規定を満足する必要がある。したがって、補修を行う対象となる既存の部材および補修に用いる材料については、以下の前提を満足するものとする。

- ・ 構造上必要な部材断面の寸法、コンクリート強度および鉄筋量が確保されていること。
- ・ 鉄筋コンクリート部材中の鉄筋について、鉄筋腐食による断面欠損等を生じていないこと。あるいは適切な補修がなされていること。
- ・ 梁部材にあっては、主筋に対する補修前のかぶり厚さが、日本建築学会：鉄筋コンクリート構造計算規準・同解説 20101)の 16 条 付着および継手の 1 . の (4) の 3)の大地震動に対する安全性の確保のための検討 (16.5 式による検討)を行い、付着割裂破壊が生じないことを確認すること。なお、付着割裂破壊に対する構造的な補強が必要と判断される場合にあっては、ポリマーセメントモルタル等による補修を施した後に、連続繊維補強材等による巻き立て補強を行うことなどが考えられる。その詳細については、「あと施工アンカー・連続繊維補強設計・施工指針 (技術的助言)」(平成 18 年国住指第 79 号および国住指第 501 号)などが参考にできる。
- ・ 補修材料の圧縮強さ、曲げ強さ、接着強さ、接着耐久性の値が、平成 13 年国土交通省告示第 1372 号第 2 項第一号の規定を満足することを確かめられた材料であること。
- ・ 既設部分のコンクリートと同等以上の耐久性、および所要の耐爆裂性を有することについて、本研究において提案する補修材料・工法選定マニュアル案に示される評価方法により確認された材料であること。

また、当該建物が耐火構造物であることが要求される場合、その部材については、「指定性能評

価機関が実施する耐火性能に関する評価に基づく大臣認定」を受けるか、補修材料および工法が平成12年建設省告示第1399号に規定される耐火構造の構造方法を満足する必要がある。同告示においては、耐火構造の例示仕様が示されており、ポリマーセメントモルタルを使用する場合には防火上支障のないものを用いることが求められており、防火上支障のない構造であることを確認し告示の例示仕様に相当する部材であることを確認する必要がある。また、内装制限が適用される部位に使用する場合には、それらの規定を満足する、指定性能評価機関が実施する試験結果に基づき国土交通大臣の認定が得られた材料である必要がある。

ここで、防火上支障のないことの確認の方法は、前述の補修材料・工法選定マニュアル案に示した耐火性に関する試験を実施し、耐火性の確認を行うことによって確認することがなどが有効であると考えられる。なお、本研究においては、実験を行った市販のポリマーセメントモルタルのうちいくつかについて所要の性能を満足することを確認している。また、これらの材料を用い、本研究で提案した施工要領書案に従った剥落落下防止措置を施すことにより、防火上支障のない補修を行うことができることを確認している。

以上のような前提条件、材料および工法に対する要求事項を満足することにより、ポリマーセメントモルタルを用いて、所要の耐久性、構造安全性および耐火性を満足する補修が実施できるものとする。

<参考文献>

- [1] 日本建築学会：鉄筋コンクリート構造計算規準・同解説 2010，日本建築学会，2010.2

6.3 かぶり補修に用いるポリマーセメントモルタル

前記検討結果から、提案する施工要領案に従って補修工事を行うにあたり、次のポリマーセメントモルタル製品を用いることにより、かぶりに要求される耐久性および耐火性を満足すると判断した。ただし、これら材料を用いるにあたっては、施工者の責任において使用するものとし、建築研究所および日本建設業連合会はその施工結果について責を負わない。また、これら材料について、かぶり補修に適用するに際し、内装制限に抵触する場合に配慮して不燃材料としての性能を求めるものとし、その証明が第三者によりなされていることを確認する。

製品名	製造メーカー	施工法	備考
なおしタルNP	ニューテック	こて塗り，吹付け	-
Cモルポリマー	二瀬窯業	こて塗り，吹付け	-
JCMカブ・コン	ジェーシーエム	こて塗り	-
U-リペアパッチ	宇部興産	こて塗り	-
ドカモルハードQ	日本化成	こて塗り	-
カチモルハード	昭和電工	こて塗り	仕上がり性に課題があり，表-4.3.5の外観，浮き，ひび割れに関する基準値を満足することを確認の上使用すること

かぶり厚さ確保のための補修施工要領書(案)

目次

1 . 本書の目的	125
2 . ポリマーセメントモルタル	125
3 . 剥落防止用アンカーピン・ワッシャー・メッシュ	125
4 . 工法の選定	126
5 . 吹付け工法（塗厚：10～30mm）	127
5 . 1 施工フロー	127
5 . 2 下地処理	128
5 . 3 PCM の吹付け	129
6 . こて塗り工法（塗厚：10～30mm）	134
6 . 1 施工フロー	134
6 . 2 下地処理	134
6 . 3 こて塗り	134
7 . 確認・試験・検査	137
7 . 1 使用材料の確認	137
7 . 2 ポリマーセメントモルタルの品質管理・検査	138

1．本書の目的

本要領書は、防耐火性能が要求されるコンクリート構造物において、かぶり厚さが不足した場合に、ポリマーセメントモルタルを用いて補修する場合の方法について述べたものである。本方法は、適切なポリマーセメントモルタルを選定した上で、金属メッシュを用いた剥落防止措置により、一体性かつ防耐火性を確保するものである。

対象とする範囲は、厚さ 10～30mm のポリマーセメントモルタルによる補修である。

本要領書は今後新たにポリマーセメントモルタルの性能確認を行う実験に適用できる。実際の建築工事におけるかぶり厚さの補修に適用する場合は、監理者、設計者および関係行政機関の確認をとった上で適用されたい。

2．ポリマーセメントモルタル

ポリマーセメントモルタルは、構造体を構成する既存コンクリートと同等以上の耐久性を有するもので、既存コンクリートとの一体性を確保でき、かつ防耐火上の支障がないことが確認されたものを用いる。

また、強度および接着性については、平成 13 年国土交通省告示第 1372 号に規定される、圧縮強さ、曲げ強さ、接着強さ、接着耐久性の値を満足すること、耐火性については、不燃材料の性能を満たし、かつ補修面の加熱試験で爆裂が生じないことを確認したものとする。

3．剥落防止用アンカーピン・ワッシャー・メッシュ

火災時のポリマーセメントモルタルの剥落を防止するため 図 - 3.1 に示す金属メッシュおよびアンカーピンを用いた剥落防止措置をとる。

金属メッシュは補修面積が 0.25m^2 (50×50cm) を目安として、これを超える場合に用いる。これ以下の場合は、アンカーピンのみで剥落防止効果が得られることを確認している¹⁾、金属メッシュは使用しなくてもよい。

補強用のメッシュおよびアンカーは表 - 3.1 に示したものを推奨する。

メッシュはステンレス製とし、柔軟性があり、敷き込み時に巻きグセ・ヨレが発生しないものがよい。また、メッシュ間隔については、線材による断面欠損率の抑制や施工性の観点からすると大きい程有利であるが、加熱時の PCM とメッシュの一体性確保の観点からは大きすぎると不利となる。この両者のバランスを考慮し、25mm 程度のメッシュ間隔が妥当であると判断した。

メッシュはワッシャーを用いてアンカーと固定する。必要に応じて結束線を併用してもよい。加熱を受けると PCM が面外変形をおこし、金属メッシュがアンカーから抜けだすため、金属メッシュをアンカーに固定する。なお、40mm のワッシャーは PCM の充填を妨げないように、孔を設けたものがよい。

表 - 3.1 推奨する剥落防止用アンカーピン・ワッシャー・メッシュ

種 別		適 用
アンカー		ネジ固定式(スクリュー)アンカー (ステンレス製、埋込み深さ 30 mm以上)
ワッシャー	吹付け 工法用	ステンレス製丸ワッシャー (20 ~ 40mm 程度)
	こて塗り 工法用	ステンレス製丸ワッシャー (20 ~ 40mm 程度)
補強用メッシュ		ステンレス製メッシュ (線径 1.0 ~ 1.2mm、メッシュ間隔 25mm 程度)
補強用ワイヤー		ステンレス製ワイヤー 20
ステンレス結束線		ステンレス製 #20 程度

いずれのアンカー、メッシュ等を使用する際にも、躯体、アンカーおよびメッシュの一体性および防錆が保てるよう留意して選択する。防錆については必ずステンレス製とする。

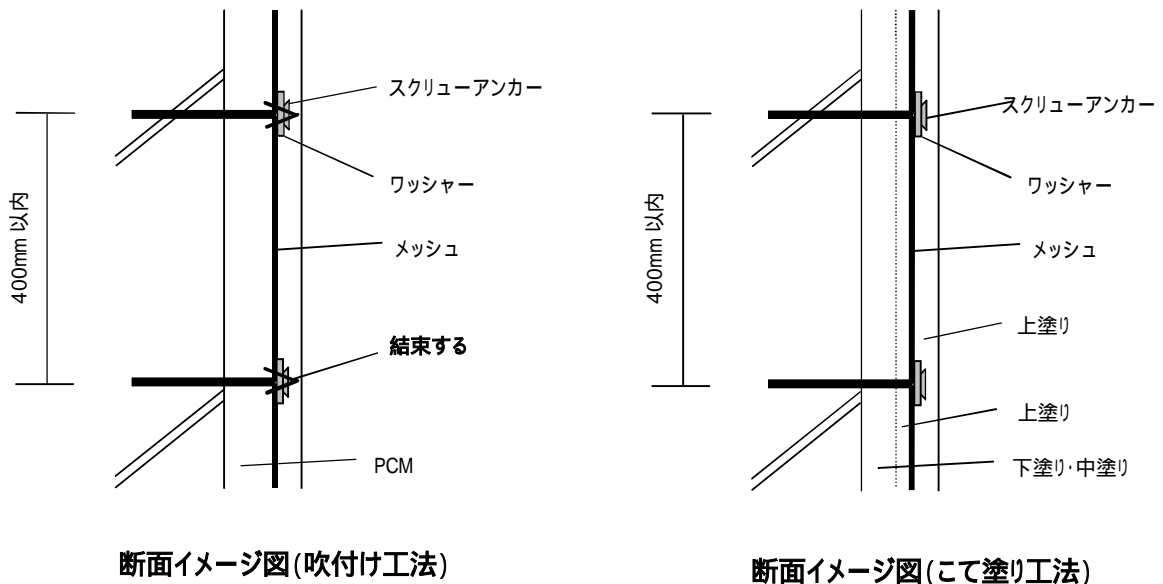


図 - 3.1 剥落防止措置の概要

4 . 工法の選定

PCM の補修方法は吹き付け工法とこて塗り工法がある。吹き付け工法は一度に大きな面積を補修する場合に適している。部分的な補修を行う場合はこて塗り工法が適している。工法の選定にあたっては、補修個所の状況や仮設などの施工条件の他、PCM の一体性が確保できることを考慮する必要がある。その他、使用する PCM の特性をよく把握した上で、補修工法を選定し、補修を行う。

いずれの工法の場合も外部の施工において、降雨時に施工面を防護できない場合は、施工は行なわない。また、気温 5 以上で行なう。(施工時の気温が 5 を下回る場合および施工

後 4 時間以内に 0 を下回ると予想される場合は、施工を中止するか仮設暖房等による採暖養生を行なう。)

施工面に対して直射日光や強風を受けないよう足場シート等による防護を施す。

5 . 吹付け工法 (塗厚 : 10 ~ 30mm)

5 . 1 施工フロー

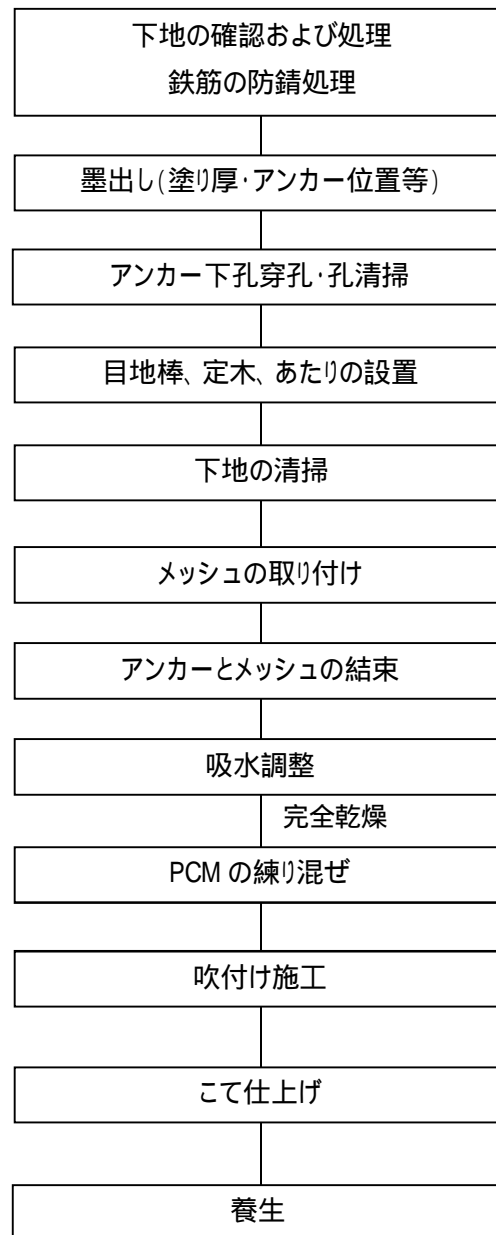


図-5.1 吹付け工法の施工フロー

5.2 下地処理

1) 下地処理および確認

下地コンクリート表面は、カップサンダー掛けまたは超高压洗浄などによる目荒しを行う。なお、目荒し程度は表面のペースト層 0.3mm 程度を除去し、気泡空隙や骨材端部が露呈する程度に行う。

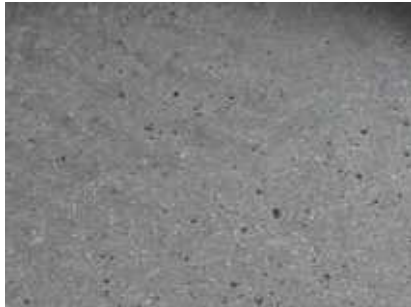


写真-5.1 目荒し後下地状況



写真-5.2 超高压洗浄(例)

2) 墨出し・厚さチェック

設計図書を参照の上、基準墨出しを行なう。

基準墨出し後、水系をたるみなく張り、施工厚さの確認を行なう。

アンカー位置の墨出しを行なう。

アンカーの間隔は、400mm 以内になるように設置する。

メッシュを継ぐ場合は突き付けず、50mm 程度の範囲で重ねる。さらにこの幅内でアンカーで留めつけるとメッシュが納まりやすい。図 - 5.2 は重ねる部分にもアンカーを割り付けたものを示している。

3) アンカー下孔の穿孔・清掃

アンカー位置の墨出しを行ない、アンカー孔を開け、アンカー孔の清掃を行なう。

アンカー孔は、仕上げ面から内側にメッシュが張れるように穿孔する。

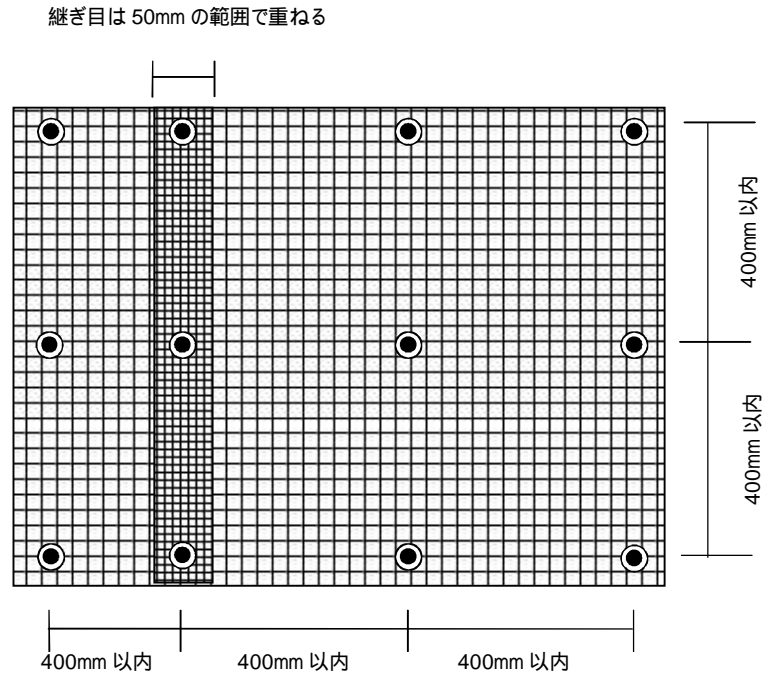
(削孔深さ 30 mm以上)

4) 下地の清掃

表面のコンクリート片および粉塵は、モルタルの接着を阻害するため十分に除去する。

5) 目地棒、定木、あたりの設置

設計図書に従い、所定の塗り厚が確保できるよう目地棒、定木およびあたりを適切に設置する。



メッシュ割付イメージ図

図-5.2 平面のイメージ図

5.3 PCM の吹付け

下地処理、墨出し、アンカー下孔穿孔、下地の清掃および目地棒等の設置は 5-2. 1) ~ 5) とする。ここに示す工法は一例であり、使用する PCM ごとに施工に関して妥当性の検証を行う。

1) メッシュの取り付け

下図に示すようにワッシャーがメッシュの外側になるようにアンカーを施工する。

メッシュ位置は仕上がり面から 7~10mm 程度とする。

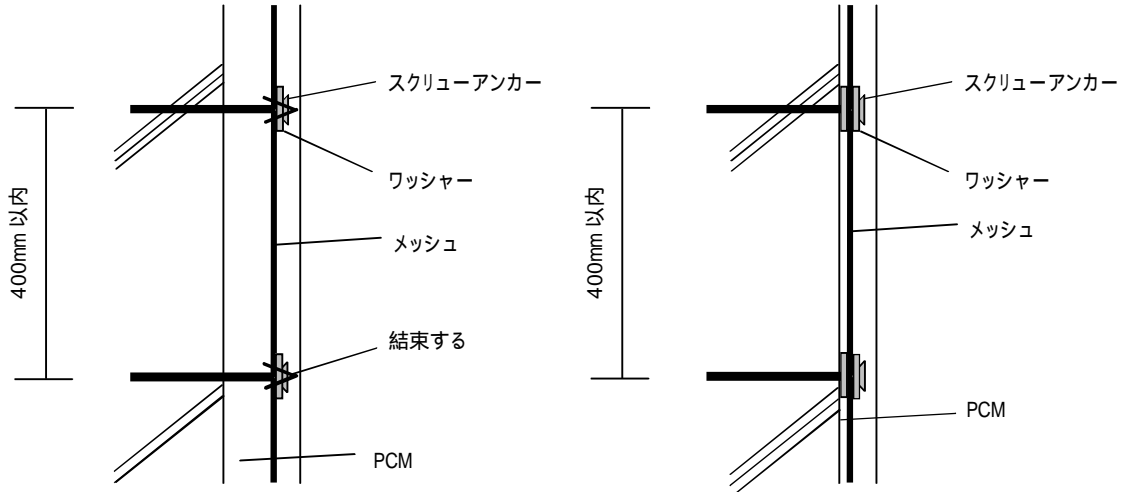
アンカーヘッドとメッシュをステンレス結束線で結束し、メッシュを所定位置で固定する。

補修厚さが 10mm 程度の場合にはワッシャーをスペーサとして挟み込んでアンカー施工するとよい。

メッシュの継手は 50mm 程度の重ねとし、アンカー位置において継手を設ける。

必要に応じてメッシュ位置の管理を行う。

メッシュは中央部からアンカーで留め、外に向かって留めていくとメッシュのふくれが出にくくなる。ふくれが大きい場合には、アンカーを追加するなどの対処をする。



断面イメージ図 (30mm)

断面イメージ図 (10mm)

図-5.3 断面のイメージ図(吹付け工法)



写真-5.3 メッシュ取り付け



写真-5.4 メッシュとアンカーの結

2) 吸水調整

吸水調整材は PCM に応じてメーカー指定のものを使用する。



写真-5.5 吸水調整材塗布



写真-5.6 吸水調整材塗布後

3) 使用機材の準備

事前に使用機材を配置し、電源、ミキサー、ポンプの回転方向を確認しておく。

また、施工計画に基づき、モルタルホース、エアホースを配置する。

ポンプおよびモルタルホース内に予め水を通し排出後、続いてセメントノロを通して、モルタルの詰まりを防止する。



写真-5.7 機材の設置

4) PCMの練混ぜ

使用材料に規定量の混和液および水等を加え、ハンドミキサーまたはパン型モルタルミキサーで均一に練り混ぜる。PCMのフレッシュ性状は、フロー試験またはモルタルスランプ試験で確認する。



写真-5.8 水の計量



写真-5.9 粉体の投入



写真-5.10 混和液の投入



写真-5.11 練り混ぜ



写真-5.12 スランプ試験



写真-5.13 フロー試験

5) 吹付け施工

下記の施工手順は一例であり、PCM に応じて適切な方法を選択することとする。

ホッパー内が空であることを確認し、PCM をホッパーに投入する。

セメントノロがホースの先から排出され、PCM の吐出を確認後、吹付けガンを取り付ける。

PCM の吐出量、エアノズルの位置およびエア量を調整する。

吹付けは、吹付けガンを吹付け面に対して垂直になるように持ち、隅部から行ない、次いで下部より積上げるように所定の厚さまで吹付ける。この際、メッシュの裏面、アンカー周り、定木周りなどは空隙になりやすいため、丁寧に吹付けを行なう。

1 回での吹付け厚さは、5～30mm とする。

吹付け終了後、随時定木ずりを行ない、次いで表面を仕上げる。



写真-5.14 モルタル量・エア量調整



写真-5.15 吹付け施工



写真-5.16 吹付け施工



写真-5.17 吹付け施工



写真-5.18 吹付け施工



写真-5.19 定木ずり



写真-5.20 こて仕上げ



写真-5.21 こて仕上げ



写真-5.22 仕上がり



写真-5.23 目地部での塗り継ぎ

6) 施工厚さ管理

施工厚さを管理する場合は、現場の状況に応じて、釘などを刺して計測する、または水系を張って計測するなど確認を行なう。

7) 養生

PCM により、適切な養生を行う。



写真-5.24 養生(一例)

6. こて塗り工法（塗厚：10～30mm）

6.1 施工フロー

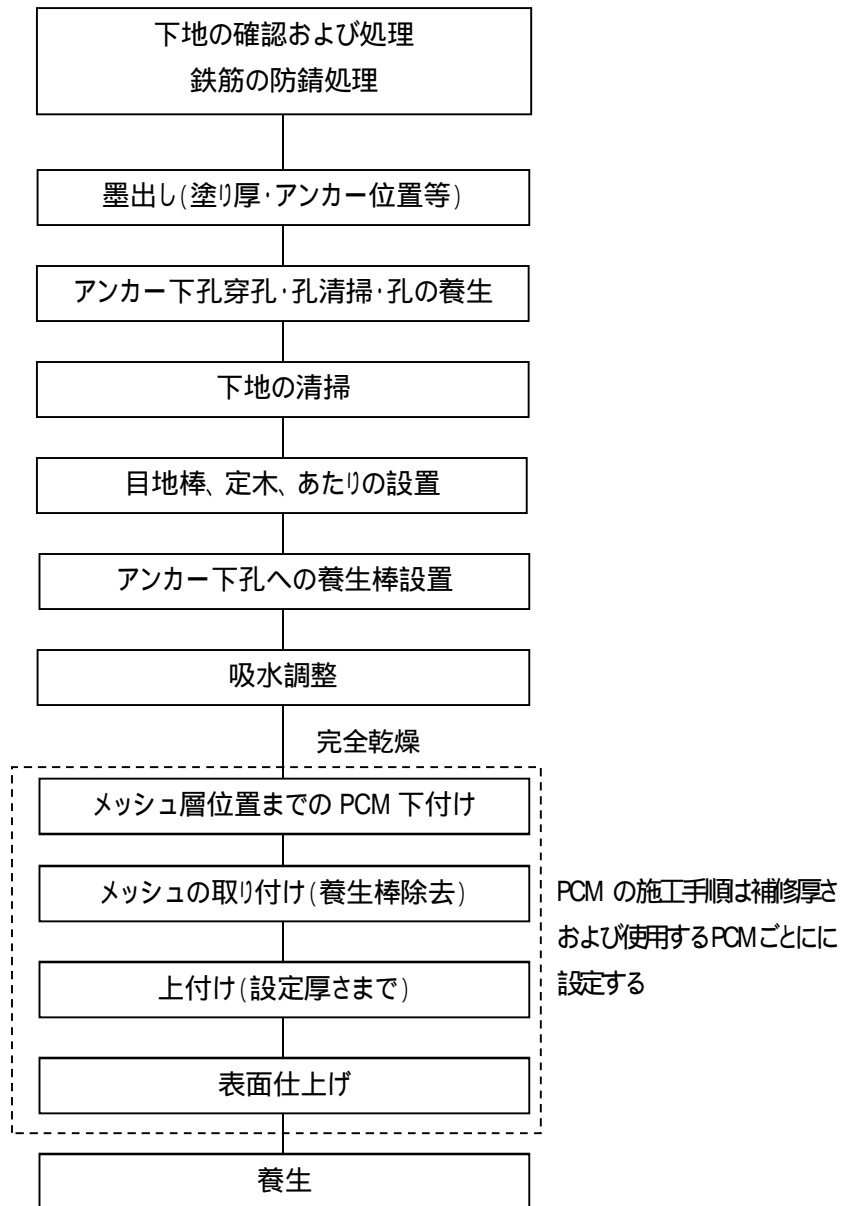


図-6.1 こて塗り工法の施工フロー

6.2 下地処理

5-2.下地処理と同じ。

6.3 こて塗り

下地処理、墨出し、アンカー下孔穿孔、下地の清掃および目地棒等の設置は 5-2. 1)～5)と同様とし、一層あたりの塗厚や次層までの養生期間等の施工詳細は、使用する PCM 製造者の推奨方法、または製造者と協議の上定めた方法とする。なお、ここに示す工法は一例であり、使用する

PCM ごとに施工に関して妥当性の検証を行う。

1) アンカー下孔の養生

アンカー下孔がモルタルで埋まらないように、養生棒を差しておく。



写真-6.1 アンカー孔養生

2) 吸水調整

吸水調整は、5-3. 2)と同様に行なう。

3) PCM の練り混ぜ

PCM の練り混ぜは、5-3. 4)と同様に行なう。

4) 上塗りの下付け

既存躯体下地または下塗り下地に、こて押え十分にPCMを塗り込み、メッシュを伏せ込む厚さまで塗りつける。

一層で仕上げられない場合は、事前に既存躯体下地に下ごすりして下塗りをし、表面を粗面に仕上げた下地を設ける。

下塗りを行う場合の下塗り厚さは、ワッシャー、アンカーヘッドの厚みを考慮して設定したメッシュ位置から下付け厚さを差し引いた厚みとする。

下付けは、メッシュ設置面がモルタルの塗り継ぎ面にならないようにすること、メッシュ、ワッシャー下に空隙ができないようにすることを目的に行なう。

5) メッシュの設置

設定した厚さまで下付けしたところで、メッシュを取り付ける。

アンカー下孔の養生棒を 1 本ずつ抜き、メッシュの外側にワッシャーが入るようにアンカーに入れ、アンカーとワッシャーで押さえつけてメッシュを固定する。

メッシュを継ぐ場合は、50mm 程度重ねステンレス製の結束線で結束する。

6) 上塗りの上付け

下付けに表面にメッシュ取り付け後、上付けを追かけ塗りする。

このとき、メッシュ周りに空隙が生じない様こて押え十分に塗り込み、所定の厚さまで塗りつける。

塗り付け終了後、随時定木ずりを行ない、次いで表面を仕上げる。

7) 施工厚さ管理

施工厚さを管理する場合は、現場の状況に応じて、釘などを刺して計測する、または水系を張って計測するなど確認を行なう。

8) 養生

PCMにより、適切な養生を行う。

<用語の定義>

下ごすり : 下地にて圧十分に薄くこすり塗りすること。

上塗り・下塗り : いく層にも塗り工程を重ねることによって仕上げる場合、塗り層を下地に近いものから下塗り・上塗りという。塗り層間には適当な間隔時間をおく。

上付け・下付け : 同一塗り層を2工程で塗る場合、はじめの工程で塗り付けるものを下付け、後の工程で塗り付けるものを上付けという。

追かけ塗り : 同一塗り層を2工程で塗る場合に、水引きぐあいを見て塗り重ねていく塗り方。

継ぎ目は50mm重ねる

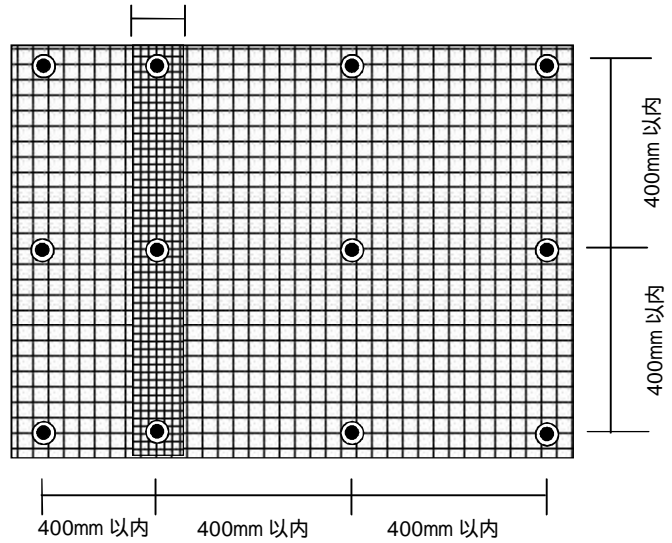


写真-6.2 メッシュの設置

図-6.2 メッシュ割付イメージ図

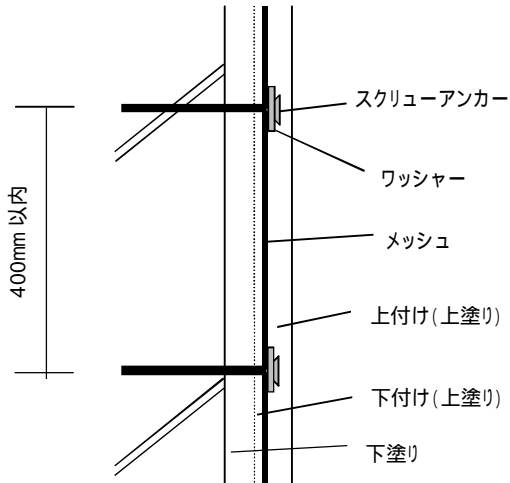


図-6.3 断面イメージ図(2工程の場合)



写真-6.3 養生(乾燥防止)

7. 確認・試験・検査

7.1 使用材料の確認

かぶり厚さ補修用ポリマーセメントモルタルおよび吸水調整材、メッシュおよびアンカーが、計画書に規定した材料であることを確認する。

表 - 7.1 使用する材料の確認事項

区分	項目	判定基準	試験・検査方法	時期・回数	備考
使用する材料の確認	かぶり厚さ補修用ポリマーセメントモルタル，吸水調整材	施工要領に規定された材料であること	梱包袋に記載された種類，銘柄，製造年月日を確認、ミルシートの確認	工事開始前および納入時，施工時に随時	JIS の規定を満たしていることが前提
	ステンレスメッシュおよび固定用アンカー	施工要領に規定された材料であること	ミルシート，納品書との照合による確認，目視，径・長さの測定	工事開始前および納入時，施工時に随時	

7.2 ポリマーセメントモルタルの品質管理・検査

ポリマーセメントモルタルの品質管理・検査項目は、使用水量、練り上がり時の状態、モルタル温度および外気温、コンシステンシー、構造体補修ポリマーセメントの圧縮強度について行う。判定基準、試験・検査方法、時期回数の詳細を表-7.2 に示す。

コンシステンシーの試験は、モルタルフローやミニスランプ等メーカーにより異なるため、試験方法はメーカーの指定する方法によるとともに、判定基準に関してもメーカーのカタログ値もしくは技術資料の範囲であることを確認する。

ポリマーセメントモルタルの圧縮強度試験は、圧縮強度という代表特性の検査により、施工したポリマーセメントモルタルの中性化抵抗性を含む基本性能を確認するものである。判定基準は、構造体コンクリートの品質基準強度以上であることが確認できれば良い。

なお、コンクリートの品質管理で一般に実施されている使用する材料の標準養生供試体によるポテンシャルの確認は、ポリマーセメントモルタルの場合は既調合モルタルであること、ロットごとにミルシートで確認できることの理由から行わない。

表-7.2 ポリマーセメントモルタルの品質管理・検査事項

区分	項目	判定基準	試験・検査方法	時期・回数	備考
ポリマーセメントモルタルの品質管理・検査	使用水量	メーカーのカタログまたは技術資料に示された範囲内であること	質量もしくは容積による計量値を施工管理記録で確認	練混ぜ時全数	練上がって使用を始めた後に、経時に伴う状態の変化した際に加水してはいけない
	練上がり時の状態		フレッシュ状態の記録を施工管理記録で確認	練混ぜ時全数	
	モルタル温度および外気温		JIS A 1156(フレッシュコンクリートの温度測定方法)に準じる	圧縮強度を確認するための試験体の採取時およびフレッシュ性が変化したとき	
	コンシステンシー		JIS A 1171, JIS R 5201 またはメーカーが指定する方法		
	構造体補修ポリマーセメントモルタルの圧縮強度		構造体コンクリートの品質基準強度以上	5×10cmまたは 10×20cm の3本の供試体 材齢 28日 現場封かん養生	施工日ごと

例【モルタルスランプの測定方法】

JIS A 1171 「ポリマーセメントモルタルの試験方法」に順ずる。



)コンクリート用スランプ試験器具とは異なる

試験手順

<p>1)水密性鋼製平板を水準器により水平に設置する。</p>		<p>5)残りの半分の量を詰め、突き棒でならし、15 回一様に突く。このとき突き棒の先端が前層に達する程度まで突き入れる</p>	
<p>2)試験直前にスランプコーンの内面および鋼製平板の表面をよく絞った湿布でふいておく。</p>		<p>6)モルタルの上面をスランプコーンの上端に合わせてならす</p>	
<p>3)スランプコーンにモルタルをほぼ等しい量の 2 層に分けて詰めるため、まずスランプコーンの約半分の量を入れる。</p>		<p>7)ならした後、直ちにスランプコーンを静かに鉛直に引き上げる。引き上げる時間は 2～3 秒程度とする。</p>	
<p>4)突き棒で表面をならし、15 回一様に突く。</p>		<p>8)モルタルの頂部の下がりを 1mmまで測定し、これをスランプとする</p>	

注)モルタルがスランプコーンの中心軸に対して著しく偏ったり、崩れたりして形が不均等になった場合は、モルタルを替えて新たに試験を行なう。

かぶり厚さ確保のための補修材料・工法選定
マニュアル(案)

目次

1 . 本マニュアルの目的	142
2 . 補修材料・工法に必要な性能	142
3 . 材料・工法の選定の検討内容の組合せ	143
4 . 試験方法と基準値	144
4 . 1 材料試験の試験方法と基準値	144
4 . 2 部材試験および耐火試験の試験方法と基準値	147

1．本マニュアルの目的

本マニュアルは、かぶり厚さ確保のために行う補修工事において使用するポリマーセメントモルタル等の材料および補修部分の落下防止のために施す落下防止措置の工法について、所要の性能を有することを確認するための、評価方法と評価基準について示すものである。

なお、実際の工事における適用については、設計者、監理者および関係行政機関に確認の上で適用されたい。

2．補修材料・工法に必要な性能

かぶり補修に用いる材料・工法に求められる性能を表 - 2.1 に示す。かぶり補修用の材料には、既存躯体との接着力に優れたポリマーセメントモルタルを用い、既存躯体との一体性を確保できることを前提とする。これに加えて、かぶりコンクリートの果たす機能、すなわち経年における鉄筋の保護（防せい）機能と、火災時における鉄筋温度の上昇抑制機能を材料・工法の組み合わせにより担保することが必要となる。定常的な状態に対してはポリマーセメントモルタルが有する高い接着力によって長期的に既存躯体との一体性を確保するとともにコンクリートと同等以上の中酸化抵抗性等によって耐久性を確保することとし、火災や地震など万一の場合に対しては、ポリマーセメントモルタルのみの接着力では剥落の防止を担保することが難しいため、機械的な剥落防止対策を施すことによってかぶりコンクリートの果たす機能を確保する。

補修材料・工法の選定では、材料試験、部材試験、耐火試験と様々なレベルでの検討が必要となる。一般的には、まず材料試験で従来から規定されているポリマーセメントモルタルの基本性能に加え、不燃性、耐久性を有するか確認する。次いで部材試験にて剥落防止工法の施工性および補修部の仕上がり性が得られるかの確認を行う。そして最後に耐火試験にて火災時の耐爆裂性、剥落防止工法の妥当性を確認するという手順となる。

材料試験では、ポリマーセメントモルタルが、平成 13 年国土交通省告示第 1372 号で規定されている圧縮強さ、曲げ強さ、接着強さおよび接着耐久性を有するかをまず確認する。また、ポリマー含有量が高いと発熱量が大きくなる可能性があるため、材料自体が着火性試験および発熱性試験により、不燃性を有する材料であるかどうかの確認を行う。そして、かぶりコンクリートの重要な機能である鉄筋防せい性に関連して、中酸化抵抗性の確認を行う。中酸化以外の要因で補修部分の劣化が懸念される部位に適用する場合は、劣化要因を考慮して、例えば寒冷地では凍結融解抵抗性の確認を行ったり、塩害の恐れがある部位に適用する場合には、塩分浸入抵抗性の確認を行ったり、適宜、必要な性能を満足できるかを試験により確認する。

部材試験では、剥落防止工法の留め付けやすさや、ポリマーセメントモルタルの施工性を確認する。補修部の硬化後の仕上がり、すなわち表面に微細ひび割れが無い、収縮ひび割れが無い、浮きが無いかを確認する。部材試験は、3.2 節に示した小型壁部材を用いてポリマーセメントモルタル、剥落防止工法、およびこの両者が所要の性能を有するかの確認が可能であったことから、小型壁部材で実施することを基本とする。

耐火試験では、部材試験で製作した部材の加熱試験を行い、耐火性を確保できるのか最終確認を行う。試験体は、適用する部位や時期を考慮して、荷重を載荷しない無載荷の耐火試験とするのか、荷重を載荷した載荷加熱試験とするのかを判断する。無載荷の耐火試験の場合は、前述の小型壁部材で実施するとよい。なお、耐火試験を載荷加熱試験とするなど、小型壁部材以外の試

験体とする場合には、これを部材試験に代えることもできる。載荷加熱試験を行う場合は、指定性能評価機関の「防耐火性能試験・評価業務方法書」に従って実施、その可否を判定する。

表 - 2.1 補修材料・工法に必要な性能

区分	必要な性能	試験項目
材料 試験	ポリマーセメントモルタルの基本性能	圧縮強さ試験，曲げ強さ試験，接着強さ試験， 接着耐久性試験
	不燃性	発熱性試験
	耐久性	促進中性化試験，その他の耐久性*
部材 試験	施工性	剥離工法の施工性，ポリマーセメントモルタルのコテ塗り性または吹付け施工性
	仕上り性	打音試験（浮き），目視（外観，ひび割れ）
耐火 試験	耐火性	無載荷加熱試験（耐爆裂性，剥落防止工法の効果）または載荷加熱試験（荷重支持性能，耐爆裂性，剥落防止工法の効果）

*適用部位の環境条件等を考慮して、必要に応じて実施（凍結融解抵抗性，塩分浸入抵抗性など）

3．材料・工法の選定の検討内容の組合せ

材料・工法の選定では、材料や剥落防止工法が新規のものか、本共同研究もしくはその他の信頼できる試験結果を有する材料（実績材料）や工法（実績工法）であるか、あるいは補修対象の部材が荷重支持部材であるかそうでないかによって異なる。表 - 3.1 に、材料・工法の新規・実績の組み合わせ別に、確認すべき試験の内容を示す。

ケース 1 は、ポリマーセメントモルタルが新規材料で剥落防止工法が実績工法の場合で、材料試験で基本性能を確認したうえで、小型部材試験で施工性、仕上げ性の確認を行い、耐火性試験で耐爆裂性の確認を行う。

ケース 2 は、ポリマーセメントモルタルが新規材料でかつ剥落防止工法も新規工法の場合である。新規の剥落防止工法が、本共同研究の剥落防止工法と使用する材料や留め付けピッチなどの仕様が大きく異なる場合は、本共同研究で実施した小型壁部材試験で評価できない可能性があることから、適切な部材形状を設定して試験する必要がある。材料試験で基本性能を確認し、適切な部材形状の試験体で部材試験を行い、施工性、仕上げ性を確認する。その後、耐火試験で耐火性および剥落防止工法の効果を確認する。耐火性については、荷重の作用条件を考慮し、載荷加熱試験とする必要性がなければ、無載荷での加熱試験により耐火性を確認すれば良い。ここで、長期応力が作用しない場合とは、既存構造物に対する補修や非構造部材への補修などが想定される。荷重支持した条件で評価すべき部材を対象とする場合は、小型部材試験で無載荷の耐火試験を実施してその結果を踏まえたうえで、部材の種別を考慮して載荷加熱試験を行うなどして、爆裂防止工法の妥当性を確認するとよい。

ケース 3 は、ポリマーセメントモルタルが実績材料で、剥落防止工法だけ新規工法の場合であり、材料試験を実施する必要がないことを除けば、ケース 2 と同じである。

ケース 4 は、実績材料と実績工法の組み合わせの場合であり、所要の性能は確認されているものとして取り扱う。

表 - 3.1 材料・工法の検討条件と実施内容

		剥落防止工法	
		実績工法	新規工法
ポリマー セメント モルタル	新規材料	(ケース1) 材料試験 小型壁部材試験 ^{*2} 小型壁耐火試験 ^{*2}	(ケース2) 材料試験 部材試験 ^{*1} 耐火試験 ^{*3}
	実績材料	(ケース4) (不要)	(ケース3) 部材試験 ^{*1} 耐火試験 ^{*3}

*1：目的・用途を考慮して適切な部材形状を設定して試験する

*2：1,000×1,000 程度の小型壁部材とする。耐火試験は無載荷の加熱試験とする

*3：補修する部材の種別，作用する応力状態を考慮して，無載荷加熱試験または載荷加熱試験とする

4．試験方法と基準値

4.1 材料試験の試験方法と基準値

ポリマーセメントモルタルの試験項目，試験方法および基準値を表 - 4.1 に示す。

また，試験方法の概要を表 - 4.2 に示す。ポリマーセメントモルタル供試体の養生は，JIS A 1171（ポリマーセメントモルタルの試験方法）に規定される養生条件を原則としているが，実施工での養生条件を考慮して一部の試験では養生条件を変更しているので注意されたい。

以下に，試験方法の概要を示す。本項に記載のない内容は，3.1 節または JIS A 1171 を参照されたい。

表 - 4.1 試験項目，試験方法および基準値（材料試験）

試験項目		試験方法	規準値
PCM として の基本性能	圧縮強さ	JIS A 1171	20N/mm ² 以上
	曲げ強さ	JIS A 1171	6N/mm ² 以上
	接着強さ	JIS A 1171	1N/mm ² 以上
	接着耐久性	JIS A 1171	1N/mm ² 以上
不燃性	発熱性	ISO 5660-1	不燃材料の要件を満たすこと ^{*1}
耐久性	促進中性化	JIS A 1153	中性化速度係数が計画供用期間の級に応じた値以下 ^{*2}

*1 加熱開始後 20 分間の総発熱量が 8MJ/m² を超えないこと，最大発熱速度が 10 秒以上継続して 200kW/m² を超えないこと，および防火上有害な裏面まで貫通する亀裂および穴が生じないこと

*2 中性化促進開始は材齢 28 日とし，それまでの養生方法はメーカーの施工標準による。ただし，特に規定がない場合は，2 日間シート養生後，材齢 28 日まで気中養生とする。計画供用期間の級と中性化速度係数の関係は表-3.1.3.3 参照のこと

表 - 4.2 試験項目および試験方法の概要

試験項目	試験方法	試験体	養生方法, 試験材齢	
基本性能	圧縮強さ	JIS A 1171	40×40×160mm	
	曲げ強さ	JIS A 1171		
	接着強さ	JIS A 1171	同上	
	接着耐久性	JIS A 1171	100×100×t20mm のモルタル基盤上に幅40×40×t10mm の被試験体を塗り付けたもの	JIS A 1171 に規定の養生 ^{*1} を材齢25日まで実施し,水中3日浸漬した後,20 と50 の温冷繰り返し10回(1日1回)行った後に試験実施
不燃性	発熱性	ISO 5660-1 ^{*2}	100×100×t10mm の平板	JIS A 1171 に規定の養生 ^{*1} を終了後,60 乾燥器内で3日間乾燥させた後,試験を実施
耐久性	中性化抵抗性	JIS A 1153	100×100×400mm のコンクリート基盤の側面(型枠面)を補修した試験体(N=2)。補修厚さは10~30mm の範囲とする。図-4.3.1参照	初期養生はメーカーの施工要領による。中性化促進開始材齢は28日とし,促進材齢1,4,8,13,26週に試験

*1 打ち込み後湿度90%以上で保管し,材齢2日で脱型し材齢7日まで20 水中養生,材齢28日まで20 60%RH 気中養生

*2 輻射熱量は50kW/m²

1) 圧縮強さおよび曲げ強さ

試験体の形状および寸法は,原則としてJIS A 1171の規定に準じ,圧縮強さおよび曲げ強さ試験は,40×40×160mmの角柱供試体を用いる。

2) 接着強さおよび接着耐久性

接着強さおよび接着耐久性の試験は,JIS A 1171の規定によるか,簡易的な方法として建研式接着力試験機による接着力試験を用い,これにあわせてモルタル基材の大きさを100×100×20mmの平板としたもので試験を行ってもよい。

モルタル基材の下地処理の方法,プライマーの有無,塗布量は,メーカーの施工標準による。

3) 発熱性

試験体は,100×100mmの平板で厚さを10mmとする。100mm角の角柱供試体に打ち込んだ後,10mmの厚さにの切断したものとよい。試験体数は3体を標準とする。

発熱性試験で与える輻射熱量は50kW/m²とする。不燃材料としての要件である,加熱開始後20分間の総発熱量が8MJ/m²を超えないこと,最大発熱速度が10秒以上継続して200kW/m²を超えないことおよび防火上有害な裏面まで貫通する亀裂および穴が生じないことを満足するか確認する。試験体の含水率は,別途求めた吸水率を用いて推定した値で厚さ10mmが5%以下であることを確認して実施する。

4) 促進中性化

試験体は、図 - 4.1 に示すように、基盤コンクリートをポリマーセメントモルタルで補修した試験体とする。コンクリートは、調合が既知のコンクリートとし、ポリマーセメントモルタルの施工は、下地コンクリートの材齢 14 日以降に実施する。中性化促進試験の開始時には、コンクリートの圧縮強度を測定することとし、また、ポリマーセメントモルタルの促進中性化深さの測定時には、補修と反対面のコンクリート面の中性化深さも測定するものとする。

中性化深さの測定は、試験体は、割裂面の両面を計 10 点測定し、試験体は、コンクリート面とポリマーセメントモルタル面の各 5 点ずつ測定して平均値で評価する。

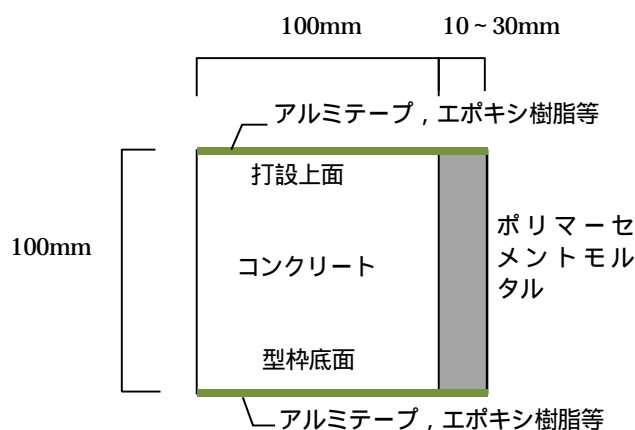


図 - 4.1 促進中性化試験体の概要

5) その他の耐久性

その他の耐久性の試験方法としては、凍結融解性試験、塩分浸入試験などがある。

凍結融解試験は、ポリマーセメントモルタルの基本特性を把握する目的で行うことから試験体はポリマーセメントモルタル単体とする。JIS A 1148 に従い材齢 28 日まで養生後、試験体の水中凍結水中融解を 200 サイクル行い、凍結融解に対する抵抗性を評価するために相対動弾性係数（耐久性指数）を求める。動弾性係数はいずれの方法によっても良いが、市販の測定器により試験体長手方向の縦波超音波の伝搬時間から音速を測定し、(1)式により簡易的に算出しても良い。

$$E_d = \rho V_p^2 \quad (1)$$

ここに、 E_d ：動弾性係数(N/m²)

ρ ：試験体密度(kg/m³)

V_p ：超音波音速(m/s)

塩化物イオン浸透深さ試験は、ポリマーセメントモルタルの基本特性を把握する目的で行うことから試験体はポリマーセメントモルタル単体とする。JIS A 1171 に従い材齢 28 日まで養生後、前養生後、温度 20 で JIS A 6205 の付属書 1 に規定する塩分溶液に浸せきし、28 日、56 日経過した後に取り出し評価する。塩化物イオン浸透深さの測定は、割裂面に 0.1%フルオレセインナトリウム水溶液および 0.1N 硝酸銀溶液を噴霧して、蛍光を発する部分を塩化物イオン浸透域とし、塩化物イオンが浸透した 1 側面から 5 箇所ずつ、計 10 か所を測定する。

4.2 部材試験および耐火試験の試験方法と基準値

部材試験および耐火試験の試験項目，試験方法および基準値を表 - 4.3 に示す。また，耐火試験における損傷状態の区分を表 - 4.4 に示す。

本項に記載していない内容については，3.2 節を参照されたい。

表 - 4.3 試験項目，試験方法および基準値（部材試験，耐火試験）

区分	試験項目	試験方法	規準値	
部材試験	施工性	目視	施工性が良いこと，平坦に仕上がる事	
	仕上がり性	外観	目視	亀甲ひび割れなど全面に微細なひび割れがないこと
		浮き	打音	部材の内部に浮きがなく，外周部の浮きが生じた場合は10%以下であること（図-4.2 参照）
		ひび割れ	目視	幅 0.2mm を超えるひび割れがないこと，かつ幅 0.1mm 以上のひび割れを対象としてひび割れ係数が 0.2m^2 以下であること
耐火試験	耐爆裂性	加熱試験	表 - 4.4 の区分の状態 ，もしくは状態 または かつ遮熱性があること 剥落防止効果があること(アンカーの抜け出しやメッシュの破断等がないこと)	
	荷重支持性能	載荷加熱試験	部材として必要な耐火時間を有すること	

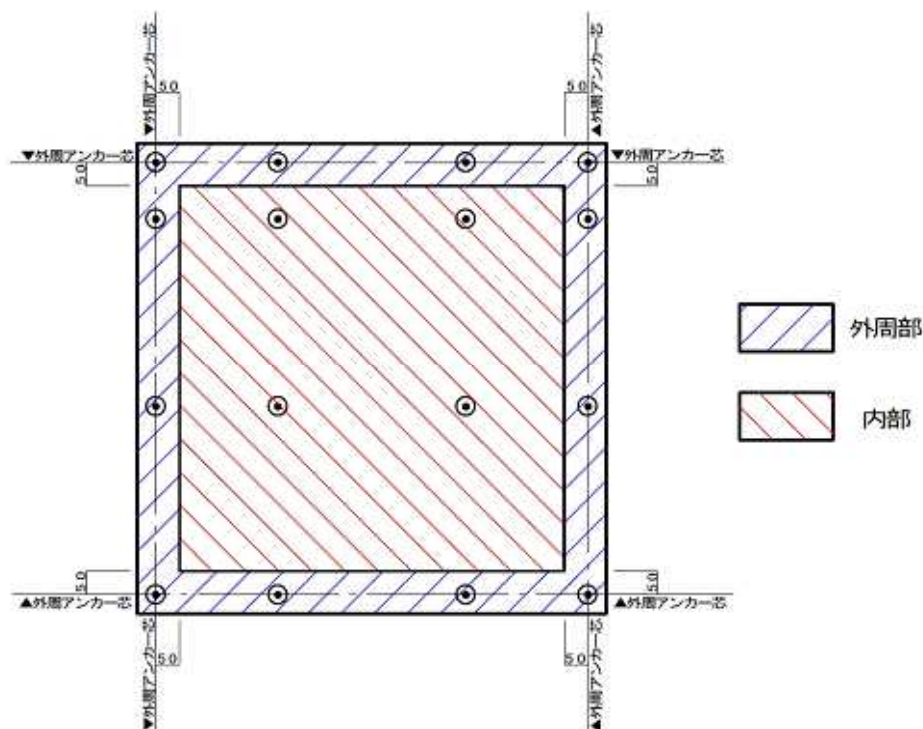


図 - 4.2 部材の補修面の内部と外周部の区分

表 - 4.4 耐火試験における損傷状態の区分

区分	損傷状態
状態	ひび割れは発生するが剥落・爆裂がない状態
状態	爆裂がなく剥落防止用メッシュより表層のみに部分的な剥落が発生した状態
状態	表層のみに部分的な剥落・爆裂が発生した状態
状態	部分的に剥落防止用メッシュより内部が爆裂した状態
状態	ほぼ全面的に剥落防止用メッシュより内部が爆裂した状態

1) 小型壁部材試験体の製作

部材試験と耐火試験では、使用する試験体を兼用することができる。このため、試験体の製作時には、両方の試験ができる計画にする必要がある。試験体を耐火試験装置に取り付けられるように計画する必要がある。

本項では部材試験および耐火試験において、基本となる小型壁部材の場合について示す。

試験体の形状、メッシュの割付・留め付け、熱電対の設置位置の例を、図 - 4.3 および図 - 4.4 に示す。

基盤コンクリートの形状寸法は、高さ 1100mm×幅 1100mm×厚さ 120mm とし、PCM による補修面積は 1050×1050mm、補強用メッシュの割付寸法は 1000×1000mm としている。

基盤コンクリートのかぶり厚さと PCM 補修厚さの合計が 40mm となるようにし、PCM 補修厚さは 10～30mm の範囲で設定する。部材試験では、補修厚さによって剥落防止工法の施工性や仕上がり性の評価が異なるため、補修厚さ 10mm および 30mm の場合について確認する。一方、耐火試験は、PCM 補修厚さ 10mm より 30mm のほうが厳しい結果となるため、補修厚さの適用範囲を限定しない場合は、30mm 厚で補修したものに対し耐火試験を行う。

耐火試験時には、壁炉内温度および試験体の内部温度を計測する。部材試験体に対し、コンクリートの内部温度を試験体の厚み方向に 7 箇所、鉄筋温度を 2 箇所の合計 9 箇所程度にて計測する。計測位置は加熱面での中央位置とし、加熱表面からの距離を各試験体で合わせる。

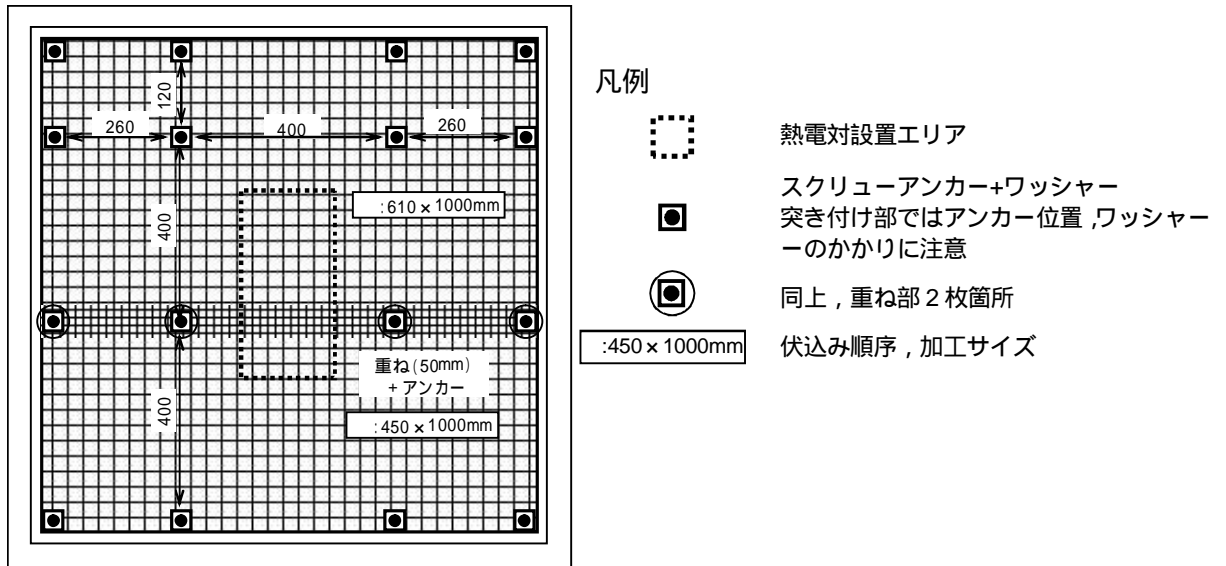
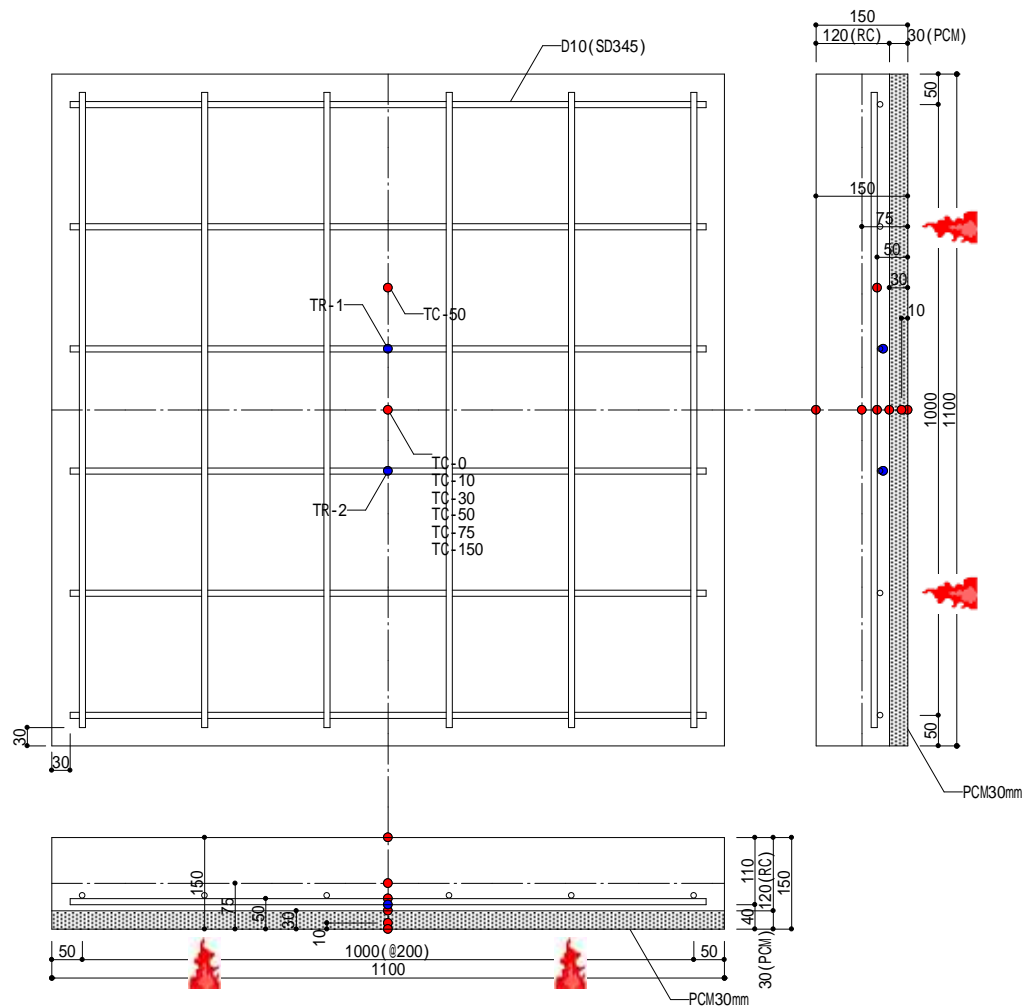


図 - 4.3 剥落防止メッシュ, アンカーの割付・留め付け



●コンクリート内部温度計測位置, ●鉄筋温度計測位置

図 - 4.4 試験体の形状, 配筋, および部材内部の温度計測位置

a) 基盤コンクリート

基盤コンクリートの使用材料，調合は既知のものとする。コンクリートの仕様は，一般的な設計基準強度の範囲とする。

b) アンカーピン，補強用メッシュ，およびワッシャー

本研究会で剥落防止効果を確認したアンカーピン，補強用メッシュ，およびワッシャーの仕様を表 - 4.5 に示す。新たな補修材料による部材試験および耐火試験を実施する場合は，これらの仕様に基づいて実施する。

アンカーピンは，ステンレス鋼製スクリューアンカーL=75mm(P レスアンカー)，ワッシャーは，ステンレス鋼製 φ40mm あるいは φ20mm ワッシャー，補強用メッシュは，ステンレス鋼製のメッシュ（平織金網またはファインメッシュ）とする。ワッシャーは PCM の回り込みをよくするため，切り欠きを設けている。

基盤コンクリートへ留め付る際のアンカーのピッチは 400mm 以下とする。

詳細は 4.2 節に示したかぶり厚さ確保のための補修要領書（案）による。

表 - 4.5 剥落防止工法に用いた材料

材料	種類	備考	連絡先
アンカー	スクリューアンカー l=75mm SUS304	P レスアンカー	サンコーテクノ(株)
ワッシャー	40mm SUS304	2 種類から選定	
	20mm SUS304		
補強用 メッシュ	平織金網 0.8mm-4 メッシュ SUS304	3 種類から選定	(株)奥谷金網製作所
	ファインメッシュ 1.0mm-P25mm SUS304		
	ファインメッシュ 1.2mm-P25mm SUS304		

c) PCM の施工

補修方法は吹き付け工法とこて塗り工法から選定する。使用する材料の施工要領に基づき，補修施工を行う。なお，4.2 節に示したかぶり厚さ確保のための補修要領書（案）も参考にする。例として，以下に，実績工法での施工手順を示す。

■ 塗り厚さ 30mm 時の 3 層目伏せ込み塗りの施工手順

カップ掛けによる目粗しを行う(中央部の熱電対位置の周囲 30mm は避ける)

下地清掃後，アンカー位置の墨出しを行う

5.3mm のドリルビットで「使用アンカー全長 - 5mm」の深さまで下孔を穿孔し，孔内の粉を除去する

アンカー用削孔に養生棒を差し込み養生する

水湿しによる吸水調整

2～3mm 程度の下ごすりを，鏝圧を強くかけて行う

塗り厚 7mm 程度塗りつけて 1 層目を仕上げる(箒引き)

水湿しによる吸水調整

2~3mm 程度の下ごすりを，鏝圧を強くかけて行う

塗り厚 7mm 程度塗りつけて 2 層目を仕上げる(箒引き)

水湿しによる吸水調整

2~3mm 程度の下ごすりを，鏝圧を強くかけて行う

メッシュを伏せ込む

養生棒を抜き，ワッシャをはめたアンカーをねじ込みメッシュを固定

塗り厚 7mm 程度塗りつけて仕上げる

表面仕上げ後，散水して表面をポリフィルムにて 1 週間養生

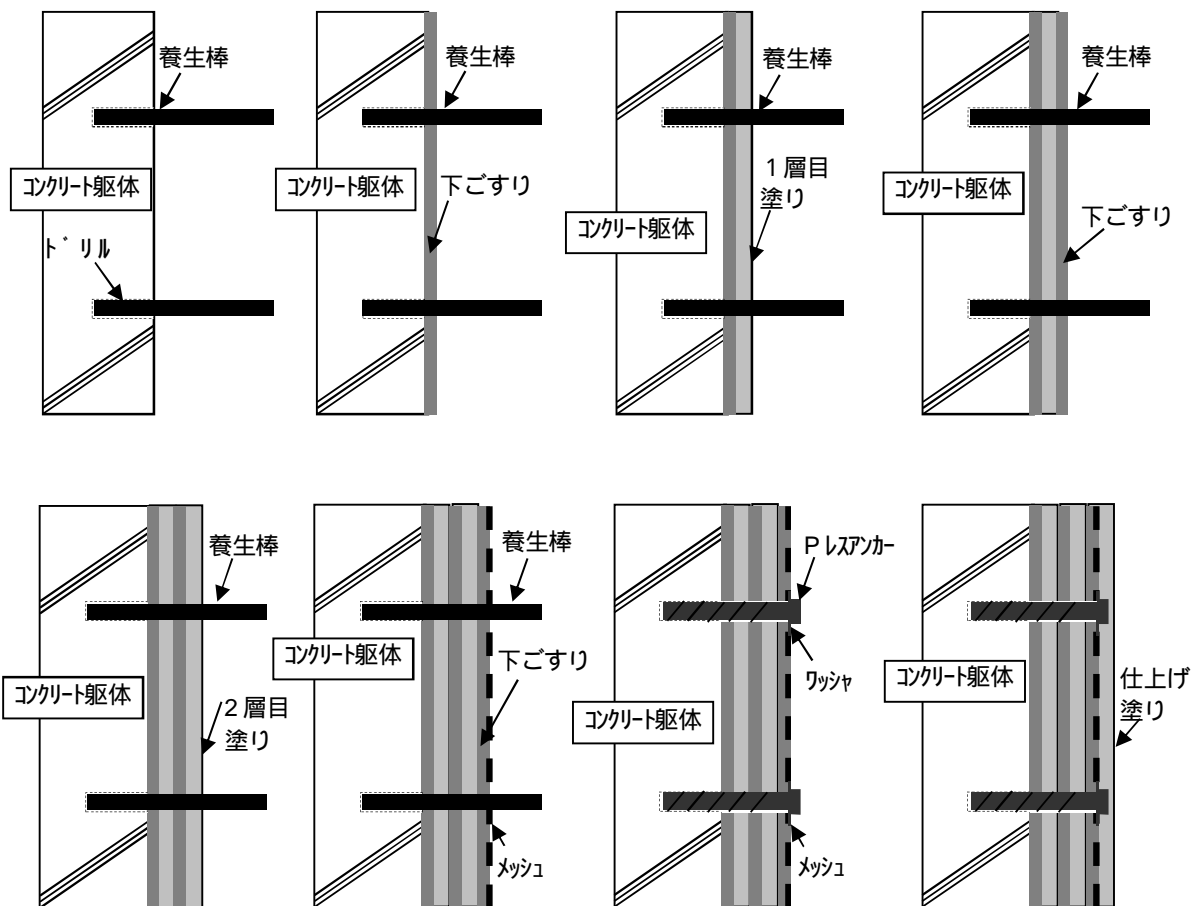


図 - 4.5 3層施工の場合の施工手順

2) 部材試験方法

補修施工時の施工性と、補修施工後の仕上がりを確認する。剥落防止工法を確認する場合は、ポリマーセメントモルタルの施工厚さを 10mm および 30mm とし、施工性、補修後の仕上がりを確認する。

a) 施工性

ポリマーセメントモルタルのフレッシュ時のコンシステンシーの評価として、モルタルフロー、スランプ（モルタル用ミニスランプ）試験を実施する。また、空気量は、硬化物性に大きく影響するため、空気圧または重量法にて確認する。

硬化物性の代表値として材齢 28 日の圧縮強度を確認する。

また、補修施工時のコテ塗りのやりやすさや、経時変化によるコンシステンシーの変化、締めやすさ、メッシュの収まり、吹き付けの容易さ、最終的なコテ仕上げのしやすさについて評価する。

b) 仕上がり性

補修施工後、約 2 カ月間自然乾燥させ、目視により表面に微細なひび割れが全面的に発生していないか確認する。

判定は表 - 4.3 に示したとおり、ひび割れについては、クラックスケールにて、幅 0.2mm のひび割れが無い確認する。幅 0.1mm 以上のひび割れについてはスケッチで記録し、ひび割れ係数を求める。

また、打音検査により、浮き部分が無い確認を行う。浮きがある場合には、その範囲を確認し記録する。

3) 耐火試験方法

補修面の仕上がりを確認した後、耐火試験を行う。なお、自然乾燥期間が十分に取れない場合は、60 程度の部屋等において強制乾燥を行い、ポリマーセメントモルタルの含水率が平衡状態の 3~5% になるように調整するとよい。含水率は、試験に供する試験体の一部を切り欠いたもの、もしくは養生および乾燥の条件を同一とした供試体を絶乾状態に加熱して含水率を測定する。

加熱は、ISO834 に規定される標準加熱曲線に従った加熱とし、加熱時間は評価の対象となる部材に求められる耐火時間とする。加熱後は加熱時間と同じ時間が経過するまで加熱炉内で自然冷却させる。計測は、加熱開始から自然冷却終了まで計測を行う。

小型部材の無載荷加熱試験の方法の例として、加熱試験のセットアップ状況の例を図 - 4.6 に示す。載荷加熱試験を実施する場合は、対象とする部材に対して種類が荷重レベルを考慮したうえで、3.2 節を参照して実施されたい。

判定は表 - 4.3 に示したとおりであり、表 - 4.4 の区分で状態 の剥落・爆裂が生じない状態であるか、状態 または で金網より表層部のみの軽微な損傷がみられた場合は、熱電対による内部温度の測定結果より遮熱性があることを確認する。

耐火試験は、剥落防止工法の妥当性を検証する目的もあるため、耐火試験後に、剥落防止のためのアンカーが抜け出したり、金網等が破断したりしていないか確認する。

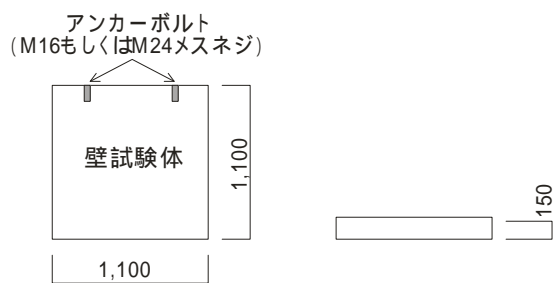
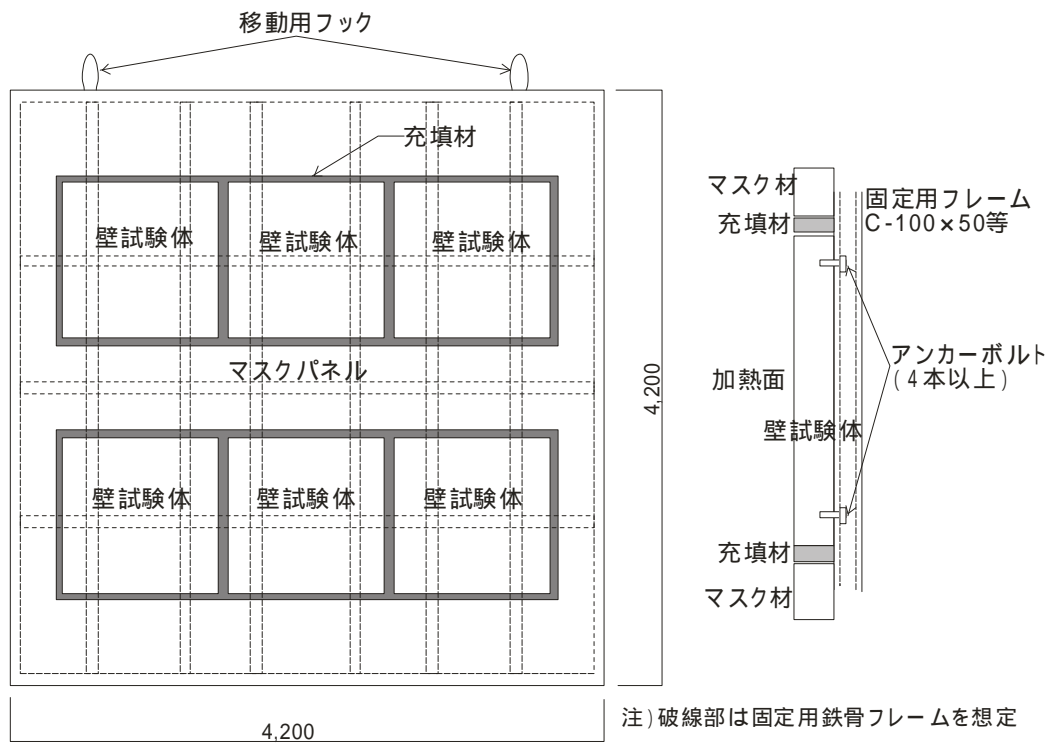


図 - 4.6 壁試験のセットアップの例

平成 23 年度建築基準整備促進事業成果に関する
日本建築学会大会学術講演梗概

目 次

1 . ポリマーセメントモルタルを用いて補修施工した鉄筋コンクリート造床試験体の耐火試験 その1 実験計画	156
2 . ポリマーセメントモルタルを用いて補修施工した鉄筋コンクリート造床試験体の耐火試験 その2 実験結果	158
3 . ポリマーセメントモルタルを用いて補修施工した鉄筋コンクリート造柱の耐火実験 (その1 実験概要および実験経過)	160
4 . ポリマーセメントモルタルを用いて補修施工した鉄筋コンクリート造柱の耐火実験 (その2 軸方向変位および部材温度測定結果)	162

ポリマーセメントモルタルを用いて補修施工した鉄筋コンクリート床試験体の耐火試験

その1 実験計画

正会員 ○道越真太郎*1 同 遊佐 秀逸*2 同 野口 貴文*3
 同 山崎 裕一*4 同 吉田 敏之*5 同 大岡 啓尚*6
 同 吉岡 昌洋*7 同 加納 嘉 *8 同 森田 武*9
 同 唐沢 智之*10 同 梶田 秀幸*11 同 加藤 雅樹*1

ポリマーセメントモルタル 耐火性 耐火実験
 鉄筋コンクリート 剥落防止 床

1. はじめに

ポリマーセメントモルタル(以下、PCM)で断面補修したRC部材が耐火性能を発揮するには、PCMが爆裂しない、剥落しない必要がある。鉄筋コンクリート床を対象に、適切な剥落防止工法を把握することを目的として、爆裂しないことが確認されたPCM¹⁾で床下面を補修して耐火実験を実施した。本稿では実験計画について報告する。

2. 実験計画

2.1 試験体

試験体一覧を表1、試験体形状寸法を図1に示す。試験体数は6体で、No.1試験体は健全なRC床を想定した基準断面で、かぶり厚さは標準的な設計の30mmとした。

No.2試験体は、経年劣化による局所的なPCM補修を想定したもので、床下面に複数の補修を行った。パラメータは補修範囲(□10×10cm、□30×30cm、□50×50cm)、補修深さ(10mm、40mm、70mm)、PCM剥落防止用のアンカーピンの有無である(図2参照)。

No.3~No.6試験体は、基準断面に対し、鉄筋が全体に下がったことで、かぶり不足が生じた床を想定した。PCM厚さは、床の法定かぶり厚20mmを確保すべく、コンクリートかぶり厚さ(以下、CONかぶり厚さ)とPCM厚さの和が20mmになるように設定した。

CONかぶり厚さはNo.3、No.5試験体が10mm、No.4、No.6試験体が零、剥落防止材はNo.3、No.4試験体にメッシュ、No.5、No.6試験体にワイヤーを用いた。

コンクリート調合、圧縮強度と含水率を表2、表3に示す。鉄筋はSD345のねじ筋鉄筋で、降伏点355N/mm²、引張強さ514N/mm²、伸び25.2%である。PCMは市販の既調合タイプで、ポリマーは酢酸ビニル共重合樹脂(EVA)、セメントに対するポリマーの重量比は2%である。

表1 試験体一覧

試験体	CONかぶり厚さ	PCM補修範囲	PCM厚さ	剥落防止材
No.1	30mm	なし	なし	なし
No.2	—	局所	10,40,70mm	アンカーの有無
No.3	10mm	下面全面	10mm	ファインメッシュ
No.4	0mm	下面全面	20mm	ファインメッシュ
No.5	10mm	下面全面	10mm	ワイヤー
No.6	0mm	下面全面	20mm	ワイヤー

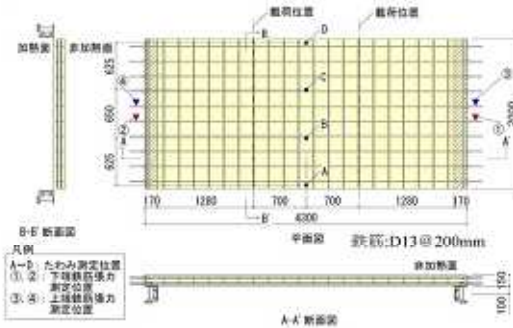


図1 試験体形状寸法

表2 コンクリート調合

W/C (%)	単位量(kg/m ³)							空気量 (%)
	W	C	S1	S2	G1	G2	Ad	
60.4	167	277	632	271	652	289	2.77	4.5

セメント C: 普通ポルトランドセメント(密度3.1g/cm³)
 細骨材 S1: 富津市濃産砂70% 兵川郡仁淀町産砂30%(表乾密度2.61g/cm³)
 細骨材 S2: 株父産砕砂(2.63g/cm³)
 粗骨材 G1: 大月産砕石(表乾密度2.62g/cm³)、G2: 株父産砕石(2.7g/cm³)
 混和剤 Ad: AE減水剤標準形種

表3 コンクリート圧縮強度と含水率

試験体	圧縮強度 N/mm ²	ヤング率 ×10 ² N/mm ²	ポアソン比	含水率 (%)		
				コンクリート	PCM厚さ (mm)	
No.1	33.9	3.1	0.25	3.2	—	—
No.2	36.5	2.95	0.2	3.6	5.3	0.4, 0.4
No.3	33.9	3.1	0.25	3.2	6.0	—
No.4	33.9	3.1	0.25	3.2	—	6.2
No.5	38.7	3.14	0.22	3.3	5.3	—
No.6	38.7	3.14	0.22	3.3	—	5.5

2.2 剥落防止工法

No.3~No.6試験体のPCMの施工は、比較的広範囲の補修となるため、吹付け工法を採用した(写真1参照)。No.3、No.4試験体は剥落防止材としてファインメッシュ(SUS304、線径1.2mm-ピッチ25mm)を伏せ、コンクリートに@400mmで打込んだねじ式アンカー(SUS410、L=75mm)にステンレス線で固定した。この際、ステンレス線とアンカーを強固に固定するためにアンカー頭部にφ20mmのステンレスワッシャー(SUS410)を入れた。

Fire Resistance Test on RC Slab Repaired
 by Polymer-Modified Cement Mortar
 (Part I Outline of Experiments)

MICHIKOSHI Shintaro, YUSA Shuitsu, NOGUCHI Takafumi,
 YAMASAKI Yuichi, YOSHIDA Toshiyuki, OH-OKA Tokunao
 YOSHIOKA Masahiro, KANO Yoshimi, MORITA Takeshi
 KARASAWA Tomoyuki, KAJITA Hideyuki, and KATO Masaki

また、コンクリート面にメッシュが密着しないように要所においてワッシャーをスペーサーとして挿入した。

No.5、No.6 試験体はコンクリートに@400mm で打込んだアンカーに剥落防止材としてワイヤー（SUS304、#20(φ0.85mm)）を巻付けながら配置した（写真 2 参照）。この際、コンクリート面にワイヤーが密着しないよう、団子状の PCM をスペーサーとして要所に挿入した。



写真 1 PCM 吹付け状況 写真 2 ワイヤー巻付け状況

2.3 実験方法

試験体に基準断面の長期許容モーメントを加えた後、ISO834 による加熱を 2 時間行った。ただし、No.2 試験体は経年劣化による補修を想定しているため、無載荷とした。載荷は四点曲げの単純梁形式とし、図 1 に示す位置を油圧ジャッキにて載荷した（写真 3 参照）。単純梁形式とした理由は、断面が同じ両端固定と両端ビンの部材に長期許容曲げモーメントが作用する場合、両端ビンの部材の方が破壊時の下端鉄筋の温度が低く、安全側の評価を与えるためである。ただし、両端ビンの鉄筋コンクリート曲げ部材は、渡り廊下やプレストレス部材などに限定され、数は少ない。

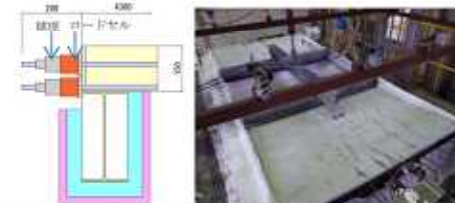
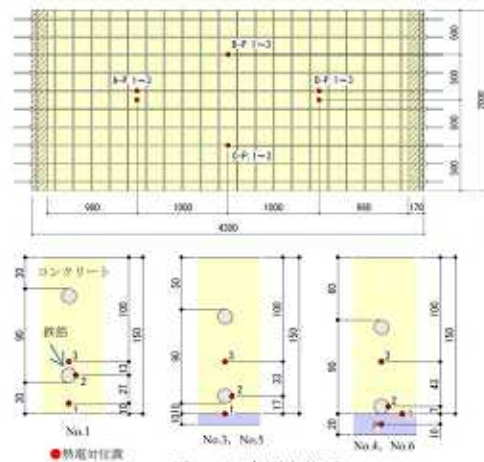
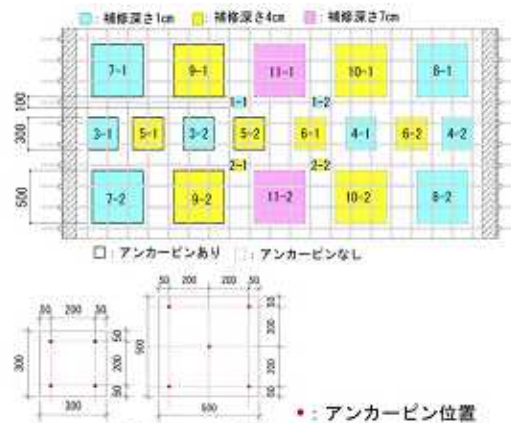
長期許容モーメント (25.1kN・m) は、鉄筋の規格値を用いて算出した。なお、長期許容モーメントの約 6 割は自重が占める。試験体温度測定位置を図 3 に示す。

PCM が加熱時に剥落するなど、鉄筋とコンクリートの付着が低下すると、荷重支持機構はタイドアーチ型に移行し、材端部の鉄筋が試験体中央方向に引き込まれる。そこで、付着低下の有無を検出するために、ねじ筋鉄筋を材端部から 200mm 伸ばし、ロードセルを設置し、鉄筋端部張力の変化を測定した（図 4 参照）。試験体のたわみ測定位置は図 1 に示した。

3 まとめ

PCM で補修した鉄筋コンクリート床の耐火実験計画について報告した。

謝辞 本報告は平成 22・23 年度国土交通省建築基準法整備促進事業「15.防火・避難対策等に関する実験的検討」における成果の一部をまとめたものである。共同研究先の(独)建築研究所ならびに本検討の実施にあたり組織したポリマーセメントモルタル検討委員会の関係者各位に厚く御礼申し上げます。



参考文献

- 1) 山田他：補修用ポリマーセメントモルタルの耐火性評価に関する実験 その 2 橋試験体の加熱実験結果、日本建築学会大会学術講演梗概集 2012

*1 大成建設 TAISEI Corporation, *2 ベターリビング Center for Better Living, *3 東京大学 The Univ. of Tokyo

*4 銭高組 The ZENITAKA Corporation, *5 大日本土木 Dai Nippon Construction, *6 東急建設 Tokyu Construction

*7 長谷工コーポレーション HASEKO Corporation, *8 三井住友建設 SumitomoMitsui Construction, *9 清水建設 Shimizu Corporation, *10 鉄建建設 TEKKEN CORPORATION, *11 前田建設工業 Maeda Corporation

ポリマーセメントモルタルを用いて補修施工した鉄筋コンクリート造床試験体の耐火試験

その2 実験結果

正会員	○梅本 宗宏*1	同	遊佐 秀逸*2	同	野口 貴文*3
	同 道越真太郎*4	同	森田 武*5	同	山田 人司*6
	同 起橋 孝徳*7	同	唐沢 智之*8	同	中瀬 博一*9
	同 松戸 正士*10	同	梶田 秀幸*11	同	加藤 雅樹*4

ポリマーセメントモルタル 耐火性 加熱実験
鉄筋コンクリート 脱落防止 床

1. はじめに

本稿(その2)では、ポリマーセメントモルタル(以下、PCM)で下面を断面補修した RC 床部材で実施した耐火実験結果について報告する。

2. 実験結果概要

2.1 各試験体の実験状況

(1) 試験体 No.1 無補修 (健全な RC スラブ)

実験後の状況を写真 1 に示す。加熱中に爆裂は無かった。実験後の試験体観察時には、加熱面全体にひび割れが見られるものの、コンクリートの剥落は見られなかった。

(2) 試験体 No.2 パッチ補修

実験後の状況を写真 2 に示す。加熱中に爆裂や剥落は無かった。しかしながら、加熱終了後の試験体取り出し時に、50cm 角と 30cm 角の補修深さ 1cm(共にアンカー無し)の PCM が剥落した。

(3) 試験体 No.3 (PCM10mm, メッシュ)

加熱中に爆裂は無かった。実験後の試験体観察時には、加熱面全体にひび割れが見られるものの、ポリマーセメントモルタルの剥落は見られなかった。鉄筋端部の張力は、加熱前の載荷時に 2~4kN ほど増加したものの、加熱中はほとんど変化せず、鉄筋の付着力の低下は見られなかった。

(4) 試験体 No.4(PCM20mm, メッシュ)

加熱中に爆裂は無かった。実験後の試験体観察時には、加熱面全体にひび割れが見られるものの、ポリマーセメントモルタルの剥落は見られなかった。鉄筋端部の張力は、加熱前の載荷時に 1~4kN ほど増加したものの、加熱中はほとんど変化せず、鉄筋の付着力の低下は見られなかった。

(5) 試験体 No.5(PCM10mm, ワイヤー)

加熱 6 分、加熱 8 分に PCM の落下を確認した。鉄筋端部の張力は、加熱前の載荷時および加熱中にほとんど変化せず、鉄筋の付着力の低下は見られなかった。

(6) 試験体 No.6(PCM30mm, ワイヤー)

実験後の状況を写真 3 に示す。加熱 21 分からその後 2 分間ほど、PCM が落下した。また、加熱 70 分で試験体中央幅方向に 0.5m 程度の長さで PCM のひび割れが開き浮いている様子を確認した。鉄筋端部の張力は、加熱前の



写真1 No.1(無補修)実験後の状況



写真2 No.2(パッチ補修)実験後の状況 剥落



写真3 No.6(PCM20mm, ワイヤー)実験後の状況

Fire Resistance Test on RC Slab Repaired
by Polymer-Modified Cement Mortar
(Part2 Results of Experiments)

UMEMOTO Munehiro, YUSA Shuitsu, NOGUCHI Takafumi,
MICHIKOSHI Shintaro, MORITA Takeshi, YAMADA Hitoshi,
OKIHASHI Takanori, KARASAWA Tomoyuki, NAKASE Hirokazu,
MATSUDO Masashi, KAJITA Hideyuki and KATO Masaki

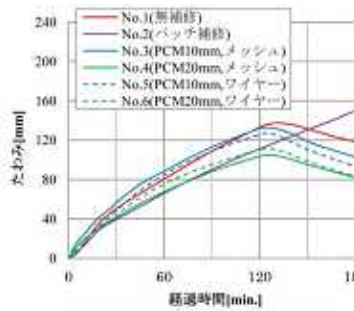


図1 中央たわみの経時変化

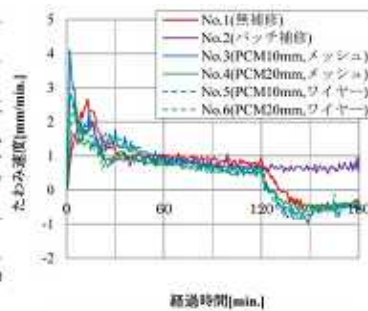


図2 中央たわみ速度の経時変化

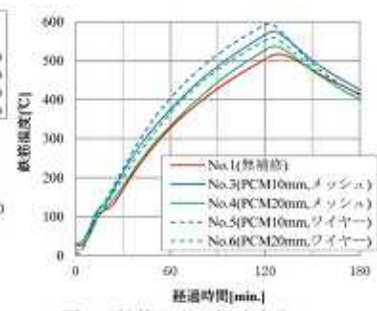


図3 鉄筋温度の経時変化

載荷時にはほとんど変化せず、加熱中は加熱 21 分で 0.5 kN 程度増加したものの、その後は変化せず、鉄筋の付着力の低下は見られなかった。

2.2 各試験体の比較

図 1 に中央たわみ経時変化を、図 2 に中央たわみ速度経時変化を、図 3 に鉄筋温度の経時変化を、図 4 に裏面温度の経時変化をそれぞれ示す。中央たわみは、No.1(無補修)と No.3,5(PCM10mm)はほぼ同等であり、No.4,6(PCM20mm)よりも大きくなった。No.4,6(PCM20mm)は鉄筋が下がっているため応力中心間距離が他の試験体よりも相対的に長く、鉄筋の負担応力が小さいためと考えられる。中央たわみ速度は加熱初期に違いが見られるが、各試験体ともほぼ同等であった。鉄筋温度は、No.1(無補修)と比べて、PCM で補修した No.3~6 の試験体がやや高くなっているが、裏面温度では No.1(無補修)と比べて、PCM で補修した No.3~6 の試験体が低い結果となっている。よって、ポリマーセメントモルタルで補修した床の耐火性能は、無補修と同等、あるいはそれ以上であるとと言える。

しかしながら、No.5 と No.6 試験体は加熱中にポリマーセメントモルタルが落下したことから、ポリマーセメントモルタルの剥落防止材としてのワイヤー使用は不適切と考えられる。メッシュに比べワイヤーによる補強方法は、アンカー頭にワイヤーを巻きつけるのみであるためワイヤーが抜け出し易く、また補強されていない部分の面積がメッシュに比べ大きいと考えられる。

3 まとめ

健全な R/C 床試験体 (No.1)、床下面全面をポリマーセメントモルタルで補修した R/C 床試験体 (No.3~6) の載荷加熱実験、局所的な範囲をポリマーセメントモルタル

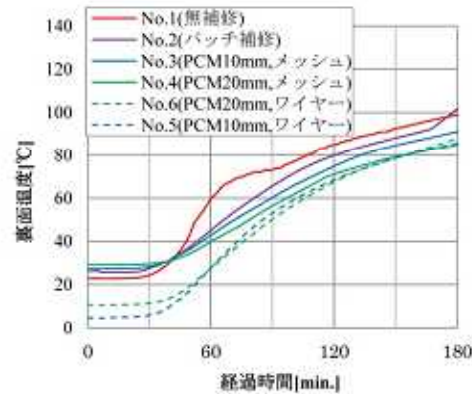


図4 裏面温度の経時変化

で補修した試験体 (No.2) の加熱実験を行い、以下の結論を得た。

- 1) 局所的な範囲をポリマーセメントモルタルで補修する場合、火災後にポリマーセメントモルタルが脱落する可能性があるため、脱落防止用のアンカーピンを設置する必要がある。
- 2) 床下面全面をポリマーセメントモルタルで補修する場合、ポリマーセメントモルタルで補修した床は、無補修と同等、あるいはそれ以上の耐火性能を有する。
- 3) 面的に補修する場合は、ポリマーセメントモルタルの剥落防止材としてメッシュの使用が有効である。

謝辞 本報告は平成 22・23 年度国土交通省建築基準法整備促進事業「15.防火・避難対策等に関する実験的検討」における成果の一部をまとめたものである。共同研究先の(独)建築研究所ならびに本検討の実施にあたり組織したポリマーセメントモルタル検討委員会の関係者各位に厚く御礼申し上げます。

*1 戸田建設 *2 ベタリービング *3 東京大学 *4 大成建設 *5 清水建設 *6 ハザマ *7 奥村組 *8 鉄建建設 *9 ビー・エス三菱 *10 フジタ *11 前田建設工業 *1 TODA CORPORATION *2 Center for Better Living *3 The Univ. of Tokyo *4 TAISEI Corporation *5 Shimizu Corporation *6 HAZAMA CORPORATION *7 Okumura Corporation *8 TEKKEN CORPORATION *9 P.S. Mitsubishi Construction *10 Fujita Corporation *11 Maeda Corporation

ポリマーセメントモルタルを用いて補修施工した鉄筋コンクリート造柱の耐火実験
(その1 実験概要および実験経過)

正会員 ○ 森田 武^{*1} 同 松戸 正士^{*2} 同 遊佐 秀逸^{*3}
同 野口 貴文^{*4} 同 安田 正雪^{*5} 同 神代 泰道^{*6}
同 住 学^{*7} 同 山崎 裕一^{*8} 同 大岡 督尚^{*9}
同 吉岡 昌洋^{*10} 同 加納 嘉^{*11} 同 唐沢 智之^{*12}

ポリマーセメントモルタル 補修 鉄筋コンクリート造柱
載荷加熱実験 爆裂 標準加熱曲線

1. はじめに

著者らは、ポリマーセメントモルタル（以下、PCM）を用いて躯体コンクリートを補修する際の懸念事項である強度特性や耐火性などに関してデータを蓄積してきた^{1)~3)}。

本研究は、鉄筋の芯ずれによってかぶり厚さが不足した場合を想定し、ポリマーセメントモルタルで断面補修した鉄筋コンクリート造柱（以下、RC 柱）に関して載荷加熱実験を実施して、圧縮応力下におけるポリマーセメントモルタルの高温性状および柱の荷重支持能力に対する鉄筋の偏芯の影響を確認することを目的とする。本報（その1）では、実験の概要および実験経過について報告する。

2. 実験概要

2.1 試験体

図1に試験体の断面形状を示す。試験体は2体とし、断面を500×500mm、柱の長さを3,300mmとした。配筋は、主筋を8-D22（SD345: $p_g=1.24\%$ ）、帯筋を田-D10@100

(SD295A: $p_w=0.48\%$)とした。表1に引張強度試験結果を示す。コンクリートは呼び強度30N/mm²とした。表2に調査・材料、表3に圧縮強度試験結果（現場封緘養生）を示す。

かぶり厚さは、帯筋の芯ずれによるかぶり厚さ不足を想定して帯筋の中心を西側へ20mm、南側へ40mmずらして配したため、試験体の各面で異なる（表4）。なお、図1、表4中の方角は加熱炉内における配置方向を示す。

断面補修に用いるPCMは市販品（吹付け工法）を用いた。試験体は、コンクリート打設・脱型後室内での気中養生とし、PCMによる断面補修は、No.1試験体を材齢20日、No.2試験体を材齢約300日後に実施した。

2.2 実験条件

表4に実験条件を示す。実験因子は、RC柱をPCMで断面補修する際の剥落防止工法およびその厚さとした。PCMの補修厚さは10、20および30mmとした。剥落防止工法は、ステンレス製のメッシュ(線径:1.2mm、ピッチ:25mm)

表1 鉄筋の引張強度試験結果

種類	呼び名	規格	降伏点(N/mm ²)	引張強さ(N/mm ²)	伸び(%)
主筋	D22	SD345	374	565	19.4
帯筋	D10	SD295A	364	493	22.6

表2 コンクリートの調合および使用材料

W/C (%)	単位量(kg/m ³)				SP (C×%)
	W	C	S	G	
45.9	167	364	738	1005	1.07

【使用材料】: 水(W):地下水, セメント(C):普通ポルトランドセメント, 細骨材(S):鹿嶋市産陸砂, 粗骨材(G):小山市産川砂利, 混和剤(SP):AE減水剤

表3 コンクリートの圧縮強度試験結果

材齢(日)	28	203	342
圧縮強度 σ_B (N/mm ²)	39.5	46.7 (No.1)	45.7 (No.2)

表4 実験条件

試験体	施工面	コンクリートかぶり厚さ(mm)	PCM補修厚さ(mm)	剥落防止工法
No.1	南	0	30	M1
	西	20	10	
	北	80	-	
	東	60	-	
No.2	南	0	20	M1
	西	20	10	
	北	80	10	
	東	60	10	

剥落防止工法

記号	メッシュ ^{*1}		アンカー ^{*2}	ワッシャー ^{*2}	
	線径(mm)	ピッチ(mm)		長さ(mm)	径(mm)
M1	1.2	25	ネジ式	75	40 1枚0枚
M2	1.2	25		75	40 1枚1枚
M3 ^{*3}	1.2	25		75	20 1枚2枚
Y1	0.9	-	-	75	- -

*1: SUS304, *2: SUS410

*3: 上部30mm、下部12mmのスリット

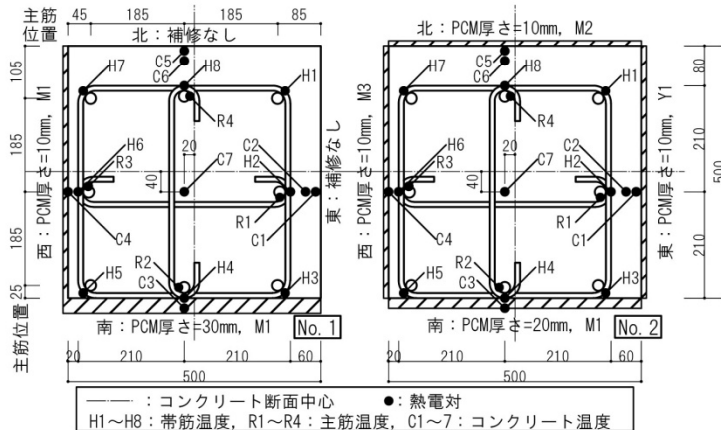


図1 試験体の断面形状

Fire Resistance Test on RC Column Repaired with Polymer-Modified Cement Mortar (Part I: Outline and Overview of Tests)

MORITA Takeshi, MATSUDO Masashi, YUSA Shuitsu, NOGUCHI Takafumi, YASUDA Masayuki, KOSHIRO Yasumichi, SUMI Manabu, YAMASAKI Yuichi, OH-OKA Tokunao, YOSHIOKA Masahiro, KANO Yoshimi, KARASAWA Tomoyuki

をネジ式アンカー(L=75mm)とワッシャー(φ40mm)を用いて留め付ける工法(M1)を標準とした。それに対して、M2はPCM施工時にメッシュとコンクリート躯体側の間隔を保持するためにその間にワッシャーを追加したケース、M3はワッシャーの裏側へのPCMの充填性が良くなるようにワッシャーの径(φ20mm)を変更し、載荷軸力が直接PCMに導入されないように試験体の上下にスリットを設けたケースである。また、Y1はステンレス製メッシュの代わりに、ステンレス製ワイヤー(線径:0.9mm、SUS304)を用いた。ステンレス製ワイヤーは、約400mm間隔で取り付けたネジ式アンカーに巻きつけながら留めつけた。尚、No.2試験体の断面補修に当たっては、試験体各面のPCMが干渉しないように、隅角部に目地を設けた(図1参照)。

2.3 実験方法

実験は、一定軸力を載荷しながら加熱を行う載荷加熱実験とした。柱に載荷する軸力は $(\sigma_B/3) \times$ 柱断面積(σ_B :コンクリートの圧縮強度、表3参照)とした。試験材齢は、No.1試験体でコンクリート打設後207日(PCM施工後:186日)、No.2試験体でコンクリート打設後346日(PCM施工後:48日)である。

載荷加熱実験は、(財)建材試験センターの四面柱載荷加熱炉(最大載荷能力(軸力):5MN)を用い、ISO834の加熱温度時間曲線に沿って5時間加熱した。加熱終了後の冷却過程は、加熱開始から12時間(加熱終了後7時間)経過するまでとし、その間は軸力を一定に保持した。また、部材温度の計測は、加熱開始から24時間経過するまで続けた。

3. 実験経過

加熱終了後の試験体の状況を写真1に示す。No.1試験体は、加熱8分後にPCM10mm施工面(西面)の柱高さ中央付近が爆裂した。加熱16分後にはコンクリート面(東面)の柱高さ中央付近が爆裂した。PCM30mm施工面は表面にひび割れが観察されたものの爆裂・剥落は生じなかった。

No.2試験体は、ワイヤー張りによるPCM10mm施工面(東面)で加熱開始後295分にPCM層の全面的なはく落を生じた。他の施工面ではPCM層に浮き・はく離を生じていたが、爆裂・脱落はしなかった。

4. まとめ

実験の結果、PCMの層厚が10mmと20mmの場合では、PCM層の浮き・はく離が認められたが、顕著な爆裂は生じなかった。層厚30mmでは爆裂・剥落は生じなかった。このことから、PCMに長期荷重(圧縮力)が加わる柱部材等については、PCMの爆裂性状に対する圧縮応力の影響は大きくないと考えられ、載荷加熱実験で脱落防止工法の効果を確認する必要があると考えられる。

付記:本報告は平成22・23年度国土交通省建築基準法整備促進事業「15.防火・避難対策等に関する実験的検討」における成果の一部をまとめたものである。

参考文献

- 1) 濱崎, 梶田他:補修用ポリマーセメントモルタルの劣化性状および発熱性状に関する実験(その1~その2)、日本建築学会大会学術講演梗概集、A-1、pp.145-148、2010.9
- 2) 濱崎, 野中, 鈴木他:補修用ポリマーセメントモルタルの耐久性および吸発熱特性に関する実験、日本建築学会大会学術講演梗概集、A-1、pp.277-282、2011.8
- 3) 庄, 唐沢他:ポリマーセメントモルタルを用いた補修施工した壁試験体の耐火試験、日本建築学会大会学術講演梗概集、A-1、pp.283-286、2011.8

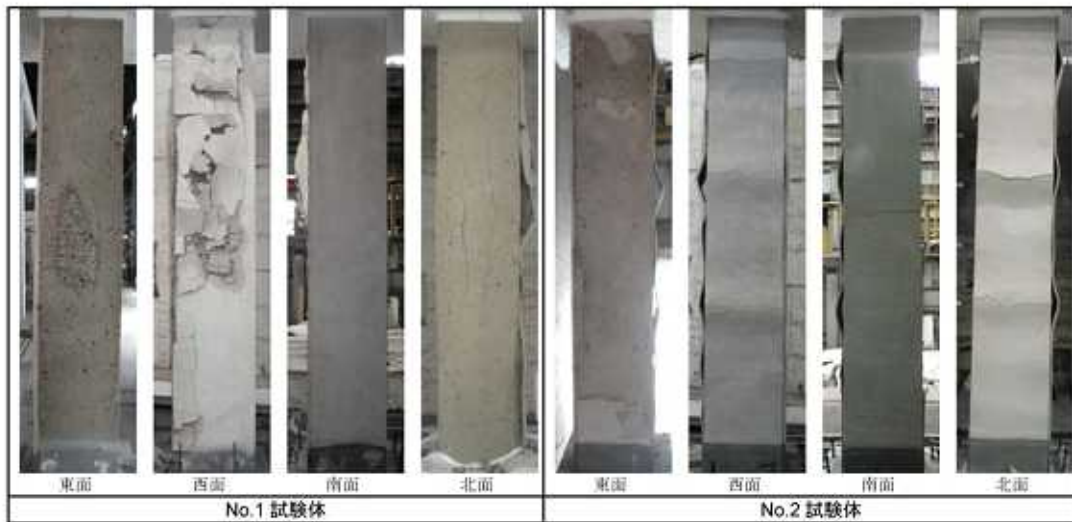


写真1 加熱実験後の状況

*1 清水建設	*5 東洋建設	*9 東急建設	*1 Shimizu Corporation	*5 Toyo Construction	*9 Tokyu Construction
*2 フジタ	*6 大林組	*10 長谷工コーポレーション	*2 Fujita Corporation	*6 Ohayashi Corporation	*10 HASEKO Corporation
*3 ベネッセ	*7 鴻池組	*11 三井住友建設	*3 Center for Better Living	*7 KONOIKE CONSTRUCTION	*11 SumitomoMitsui Construction
*4 東京大学	*8 髙高組	*12 鉄建建設	*4 The University of Tokyo	*8 The ZENITAKA Corporation	*12 TEKKEN CORPORATION

ポリマーセメントモルタルを用いて補修施工した鉄筋コンクリート造柱試験体の耐火実験
(その2 軸方向変位および部材温度測定結果)

正会員 ○ 松戸 正士¹ 同 森田 武² 同 遊佐 秀逸³
 同 野口 貴文⁴ 同 関田 徹志⁵ 同 安田 正雪⁶
 同 小島 正朗⁷ 同 道越真太郎⁸ 同 起橋 孝徳⁹
 同 唐沢 智之¹⁰ 同 中瀬 博一¹¹ 同 加藤 雅樹⁸

ポリマーセメントモルタル 補修 鉄筋コンクリート造柱
 載荷加熱実験 爆裂 部材温度

1. はじめに

本報(その2)では、ポリマーセメントモルタル(以下、PCM)を用いて補修施工した鉄筋コンクリート造柱の載荷加熱実験から得られた実験結果の内、軸方向変位および部材温度に関して報告する。

2. 実験結果

表1に軸方向変位および部材温度測定結果の一覧を示す。軸方向変位は、試験装置の下部に取り付けた2台の変位計(東西側に設置)を用いて加力ジャッキのストロークを計測し、その平均値を示した。部材温度は、試験体各面の辺央部分に取り付けた熱電対の測定結果を示した。尚、コンクリート温度は試験体の表面から10mmの深さの部分の温度を示してある。

2.1 軸方向変位

図1にNo.1およびNo.2試験体の軸方向変位の経時変化を示す。

いずれの試験体とも加熱開始から加熱に伴う熱膨張により伸び変形を示し、No.1試験体では約60分、No.2試験体では約100分で最大伸びとなった。その後、部材の温度上昇に伴う軸剛性の低下により、軸方向変位は収縮方向へと

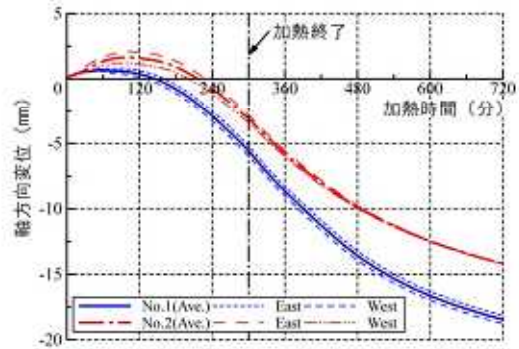


図1 軸方向変位の経時変化

表1 軸方向変位および部材温度測定結果一覧

試験体	軸方向変位平均値 (mm) [伸び+、縮み-]		施工面	コンクリートかぶり厚さ (mm)	PCM補修厚さ (mm)	コンクリート温度: (°C)		主筋温度: (°C)		塔筋温度: (°C)		中心温度: (°C)	
	最大伸び	載荷終了時				上段: 熱電対記号		上段: 熱電対記号		上段: 熱電対記号		上段: 熱電対記号	
						中段: 180分時	下段: 最高温度	中段: 180分時	下段: 最高温度	中段: 180分時	下段: 最高温度	中段: 180分時	下段: 最高温度
No.1	0.7	-18.5	南	0	30	C3	C3	R2	R2	H4	H4	C7 115 393	C7 106 381
						854	751	366	362	495	358		
						921	881	578	572	709	556		
						C4	C4	R3	R3	H6	H6		
No.2	1.7	-14.2	南	0	20	C3	C3	R2	R2	H4	H4	C7 105 364	C7 117 354
						687	1021	488	466	607	555		
						858	1068	670	645	786	737		
						C4	C4	R3	R3	H6	H6		
No.2	1.7	-14.2	西	20	10	C4	C4	R3	R3	H6	H6	C7 105 364	C7 117 354
						794	755	422	448	538	525		
						931	915	590	633	706	712		
						C5	C5	R4	R4	H8	H8		
No.2	1.7	-14.2	北	80	10	C5	C5	R4	R4	H8	H8	C7 105 364	C7 117 354
						583	593	104	119	148	125		
						712	750	372	362	395	374		
						C1	C1	R1	R1	H2	H2		
No.2	1.7	-14.2	東	60	10	C1	C1	R1	R1	H2	H2	C7 105 364	C7 117 354
						523	649	176	207	314	291		
						750	889	399	404	512	484		
						C3	C3	R2	R2	H4	H4		

Fire Resistance Test on RC Column Repaired with Polymer-Modified Cement Mortar (Part2:Result of a measurement of the axial displacement and member temperatures)

MATSUDO Masashi, MORITA Takeshi, YUSA Syuitsu, NOGUCHI Takafumi, KANDA Tetsushi, YASUDA Masayuki, KOJIMA Masaro, MICHIKOSHI Shintaro, OKIHASHI Takanori, KARASAWA Tomoyuki, NAKASE Hirokazu and KATO Masaki

転じた。また、いずれの試験体とも、加熱初期から西側の変位と比較して東側の変位の方が大きな伸びを示しているが、収縮過程においてその差が広がることなく推移している。従って、本実験における配筋の偏心の影響はほとんどなかったものと推測される。いずれの試験体とも、加熱中および冷却過程において急激な軸変形はなく、載荷を終了する時間（加熱開始 12 時間）まで軸力を保持し続けた。

2.2 部材温度

図 2 に No.1 および No.2 試験体の部材温度履歴を示す。

No.1 試験体の東面（無補修：コンクリートかぶり厚さ 60mm 面）は、コンクリート、主筋および帯筋の温度が B 断面と比較して A 断面の方が高くなっている。これは、東面の柱高さ方向の中央付近で爆裂を生じたためである。また、No.2 試験体の南面（PCM 層厚 20mm 面）のコンクリート温度が B 断面と比較して A 断面の方が高くなっている。これは、南面の柱高さ方向の中央付近にひび割れが発生したためと考えられる（本報その 1：写真 1 参照）。それ以外の面では、いずれの試験体とも A 断面と B 断面の温度履歴はほぼ同じであった。

図 3 に試験体表面からの深さと主筋および帯筋の受熱温度の関係を示す。横軸の試験体表面からの深さは、コンクリートのかぶり厚さと PCM 層の厚さの和として示した。

この図から、主筋と帯筋の受熱温度は表面からの深さに依存しており、コンクリートと PCM の差はほとんど見られない。

3. まとめ

PCM を用いて補修施工した鉄筋コンクリート造柱の載荷加熱実験から以下のことが分かった。

- ① 断面 500×500mm の RC 柱で鉄筋が偏芯していても、PCM でかぶり補修を行えば、12 時間（加熱 5 時間＋放冷 7 時間、この間載荷を継続）の軸力保持性能を有する。
- ② 本実験の範囲では、試験体の高さ方向には温度差は生じなかった。また、主筋および帯筋の受熱温度は、PCM 層に爆裂・剥落が生じなければ、コンクリートの場合と同様に、試験体表面から距離に依存し、PCM 層はコンクリートとほぼ同等の断熱性状を示す。

謝辞 本報告は平成 22・23 年度国土交通省建築基準法整備促進事業「15.防火・避難対策等に関する実験的検討」における成果の一部をまとめたものである。共同研究先の(独)建築研究所ならびに本検討の実施にあたり組織したポリマーセメントモルタル検討委員会の関係者各位に厚く御礼申し上げます。

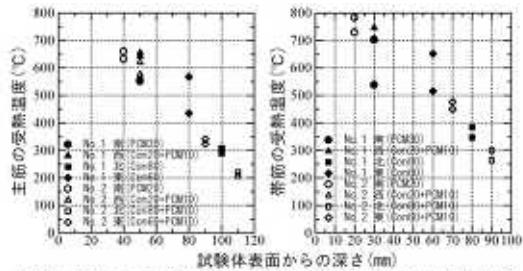


図 3 主筋および帯筋の受熱温度と試験体表面からの距離の関係

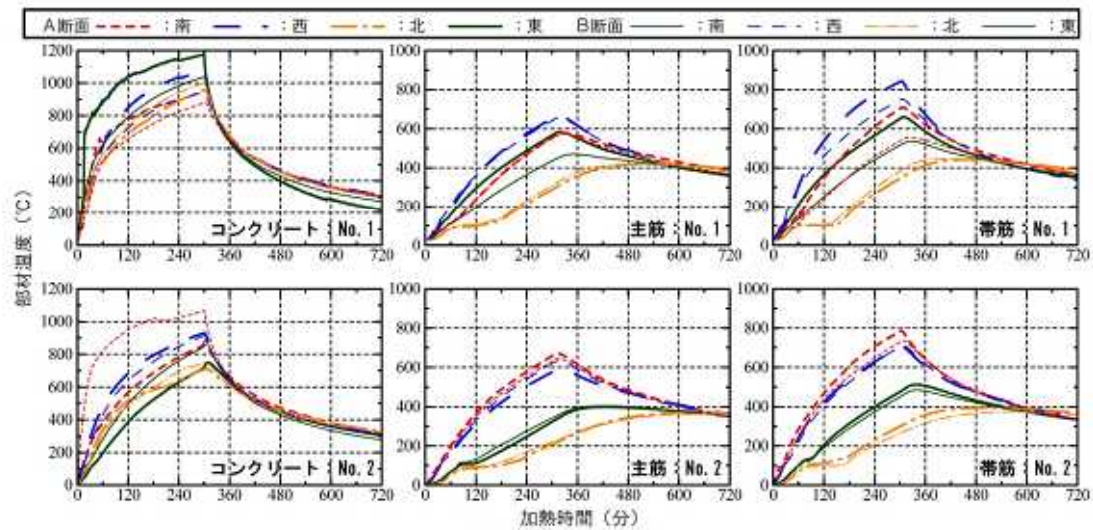


図 2 部材温度履歴

- | | | | |
|-------------|------------|-----------------------------|---------------------------------|
| *1 フジタ | *7 竹中工務店 | *1 Fujita Corporation | *7 Takenaka Corporation |
| *2 清水建設 | *8 大成建設 | *2 Shimizu Corporation | *8 Taisei Corporation |
| *3 ベクターリビング | *9 奥村組 | *3 Center for Better Living | *9 Okumura Corporation |
| *4 東京大学 | *10 鉄建建設 | *4 The University of Tokyo | *10 TEKKEN CORPORATION |
| *5 鹿島建設 | *11 ビーエス三菱 | *5 KAJIMA CORPORATION | *11 P.S.Mitsubishi Construction |
| *6 東洋建設 | | *6 Toyo Construction | |

R C 建築物のかぶり厚さの信頼性向上に関する研究

平成 25 年 4 月発行

一般社団法人 日本建設業連合会 建築本部

〒104-0032 東京都中央区八丁堀 2 - 5 - 1 東京建設会館 8 階

TEL : 03-3551-1118 FAX : 03-3555-2463

© JAPAN FEDERATION OF CONSTRUCTION CONTRACTORS 2011

本誌掲載内容の無断転載を禁じます