

SHO-BOND

下水道施設防食工法

短期間施工と省力化が可能な
下水道施設急速防食工法

SHO-BOND

PSライニング工法

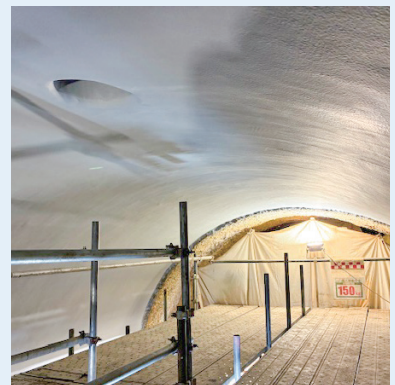
PS Lining Method



▲ 素地調整後



▲ 中塗施工状況



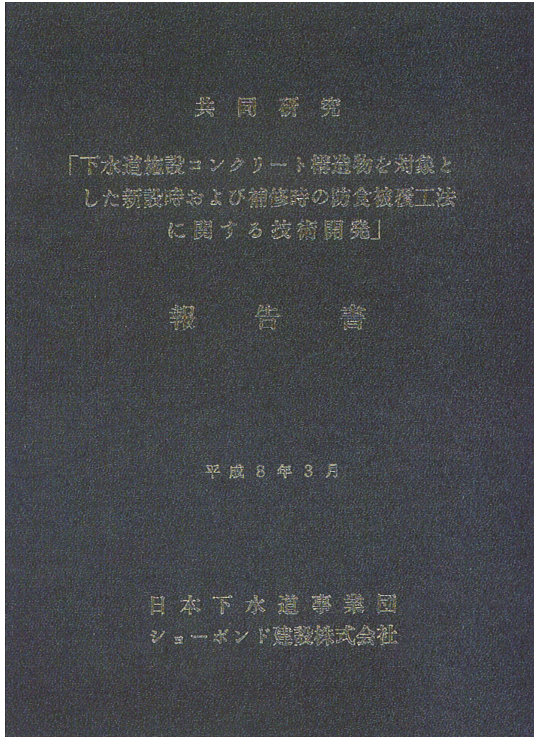
▲ 施工完了

■ 補修工学® — 構造物の総合メンテナンス企業

ショーボンド建設株式会社

特長

- ① 日本下水道事業団と共同で開発した下水道防食被覆工法です。
- ② 卓越した耐酸性を有しています。
- ③ 特殊吹付けシステムにより、短時間施工と省力化を実現しました。
- ④ 防食性能の発現が早く、施設を短期間で供用できます。
- ⑤ 低臭のため、密閉空間でも安全に施工ができます。



試験結果報告書

一般財団法人 日本建築材料協会 西支部
支店長 菅 隆 三
〒573-0164 大阪府枚方市長尾砂町1丁目20番3

依頼No. 238953
報告日: 2025年6月5日

支店長 菅 隆 三
検査者

品名	ショーボンド PSライニングシステム(1500) ショーボンド NSモルタル ショーボンド NS-Uプライマー ショーボンド NS-400	試験受付日	2024年3月25日	
製造者	ショーボンドマテリアル株式会社	試験採取日	一年一月一日	
試験採取場所	提出	試験採取場所	提出	
試験数量	1	試験数量	1	
要求性能	評価項目	結果	規格	
基本的な性能	耐酸性	硫酸水溶液浸せき後の被覆の外観	被覆にふくれ、割れ、軟化、剥出がない。	日本下水道事業団 下水道コンクリート構造物の腐食抑制技術及び防食技術マニュアル 令和5年3月5日発刊 ライニング工法の取扱い及び品質管理
	遮断性	塩漬侵入濃さ ^①	設計厚さに対して1% 侵入濃さ 12μm	10%の硫酸水溶液に120日間浸せきした時の塩漬侵入濃さが設計厚さに対し5%以下であること、かつ、100μm以下であること。
	透水性		0.00g	透水量が0.15g以下
接着安定性	コンクリートとの一体性	標準状態 2.9N/mm ² 浸水状態 2.3N/mm ²	標準状態 1.5N/mm ² 以上 浸水状態 1.2N/mm ² 以上	
	外観性	被覆層の外観	被覆にしわ、むら、割れ、剥がれ、剥出がない。	被覆にしわ、むら、割れ、剥がれないこと。
防食型ライニング工法に必要な性能	耐アルカリ性	アルカリ水溶液浸せき後の被覆層の外観	被覆にふくれ、割れ、軟化、剥出がない。	水酸化カルシウム飽和水溶液に60日間浸せきしても被覆にふくれ、割れ、軟化、剥出がないこと。

注①バックグラウンドから15カウント以上の領域を確実に入膜させた。また、分析条件を表1に示す。
②塩漬濃度を表2に示し、抽出された試験を実施する。
※上記の規格に基づき、提出された試験について試験を行った結果、規格値を満足している。
余 白

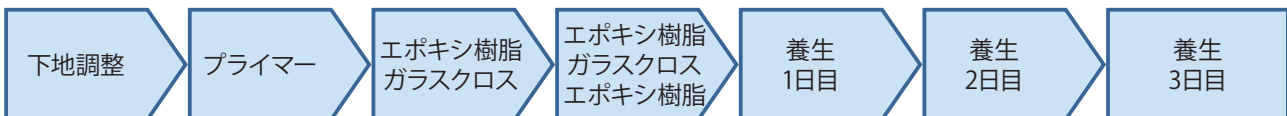
・転載又は一部分を複製する場合は、事前に当協会の承認を受けて下さい。

適合規格

- ① 日本下水道事業団「下水道コンクリート構造物の腐食抑制技術及び防食技術マニュアル」C種、D種の品質規格
- ② 東京都下水道局施設管理部「コンクリート改修技術マニュアル(センター・ポンプ編)」C種、D1種の品質規格

従来工法との比較

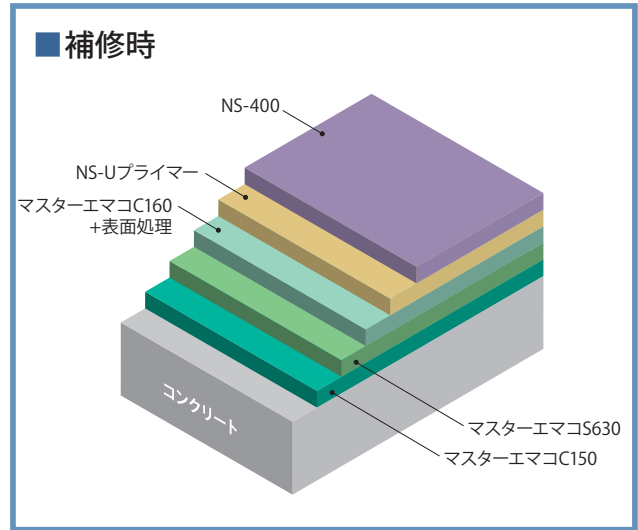
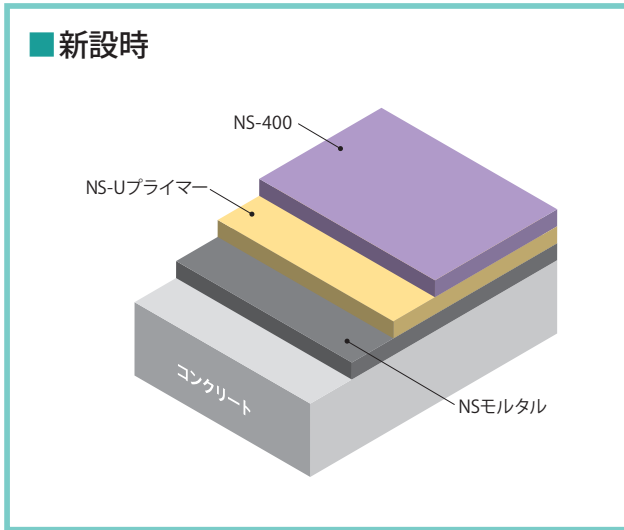
❖従来工法(所要日数:7日間)



❖PSライニング工法(所要日数:3日間)



概要



標準仕様

■ 新設時

工程	製品名	標準膜厚 [μm]	標準使用量 [kg/m^2]	塗装方法	塗装間隔	
					5°C	20°C
素地調整	NSモルタル	—	1.0~2.0	コテ	1日~7日	1日~7日
プライマー	NS-Uプライマー	—	0.15	ハケ ローラー	2時間~ 72時間	1時間~ 72時間
中塗	NS-400	C種 1000 D種 1500	C種 1.7 D種 2.5	スプレー コテ等	—	—

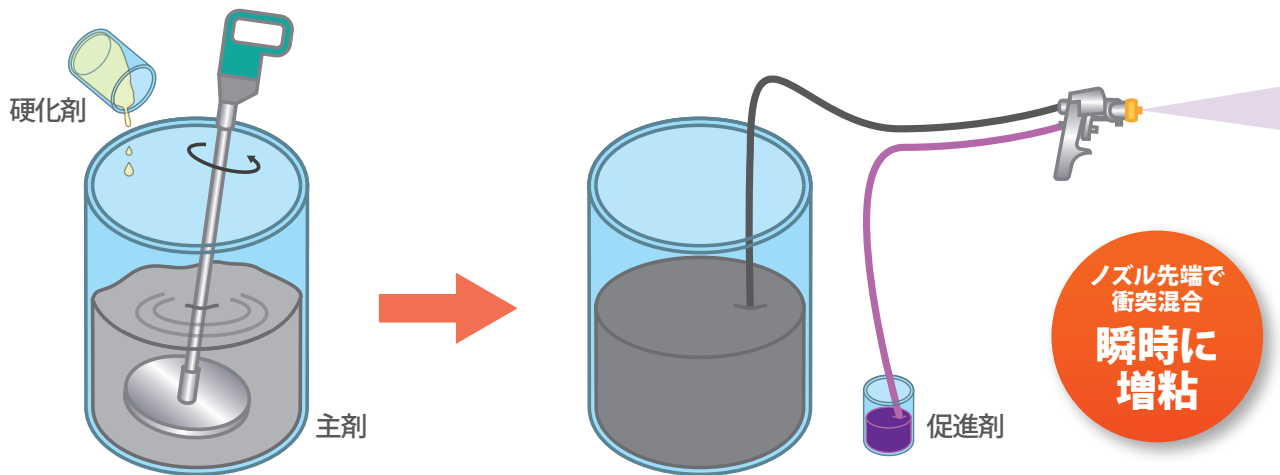
■ 補修時

工程	製品名	標準膜厚 [μm]	標準使用量 [kg/m^2]	塗装方法	塗装間隔	
					5°C	20°C
プライマー	マスターエマコC150	—	0.12	ハケ	メーカーが推奨する 塗装間隔に従う	
断面修復	マスターエマコS630	—	適宜	コテ		
表面仕上げ	マスターエマコC160	—	0.10	—		
表面処理(ケレン処理)	—	—	—	—		
プライマー	NS-Uプライマー	—	0.15	ハケ ローラー	2時間~ 72時間	1時間~ 72時間
中塗	NS-400	C種 1000 D種 1500	C種 1.7 D種 2.5	スプレー コテ等	—	—

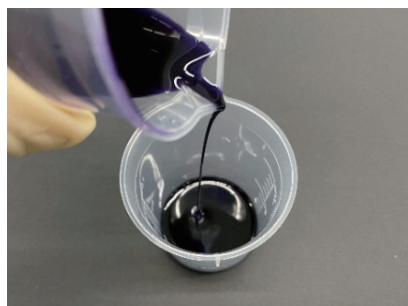
マスターエマコC150・S630・C160はシーカ・ジャパン株式会社の製品です

NS-400の性状

- ① 混合前は流動性があり、特殊吹付けシステムのホースで供給することができます。
- ② 混合後は流動性がなくなり、1回の吹付け塗装で所定の厚さの防食塗膜を形成することができます。



▲ 主剤と硬化剤の混合
(流動性あり)



▲ 促進剤
(ノズル先端で衝突混合)



▲ 主剤・硬化剤・促進剤の混合物
(吹付け塗装で防食塗膜を形成)

★品質改良のため、製品規格の一部を変更する場合がありますので、ご了承ください。

■製造元

ショーボンドマテリアル株式会社

〒350-0833 埼玉県川越市芳野台 2-8-10 TEL.049(225)5611(代表)

■販売元

ショーボンド建設株式会社

〒103-0015 東京都中央区日本橋箱崎町7-8 TEL.03(6861)8101(代表)

●取扱店