

Tカット工法

お問い合わせ先

株式会社 山成

〒444-1311 愛知県高浜市本郷町三丁目2番地8

TEL : 0566-52-1638 FAX : 0566-53-3335

E-mail : yamanari@katch.ne.jp HP : <http://www.yamanari.com>

目地補修・ひび割れ補修

中国四国農政局新技術・新工法登録

NETIS登録番号・SK-110009-A

● 施工の特長

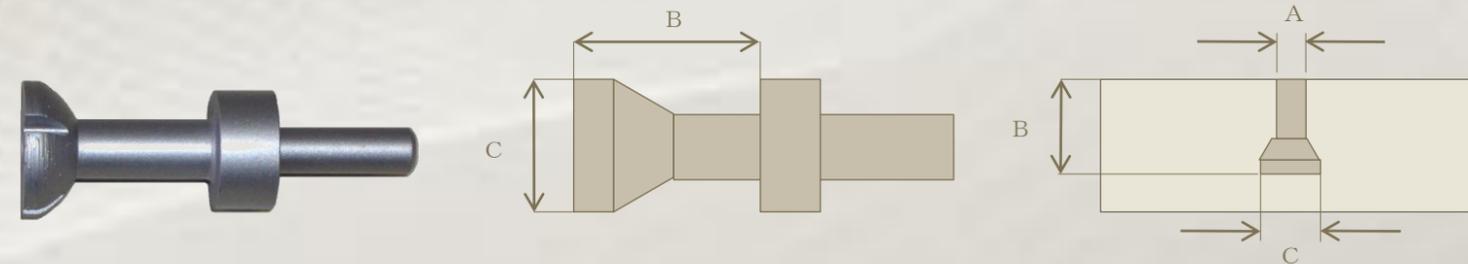
- ・奥行が広いのでシーリング材の剥れ落ちが少ない
- ・接着面積が広いので接着粘力が高い。
- ・シーリング材の剥れ落ちを予防しているため耐久性が向上する。

T型溝断面



- ・クラック・目地部補修箇所の奥側部分に専用の工具を使用し奥行を広げT字の溝に加工した工法です。
- ・従来工法のVカット・Uカットでは紫外線・経年変化等により、注入しているシーリング材（樹脂材）のやせ細りや、接着面積の少なさによって接着粘力が低下し、剥離・脱却が起きて補修箇所から漏水するなど構造本体の強度低下の原因になっていました。
- ・溝をTにすることでシーリング材の剥がれ落ちを予防し、耐久性の向上を可能にしています。

● ビット規格値



ビット呼び径	目地幅：A (mm)	深さ：B (mm)	ビット径：C (mm)	施工能力：1本/m
10	8mm以下	16～19	12	※ 25
15	10mm以下	16～19	17	※ 20
20	15mm以下	23～26	23	※ 18
25	20mm以下	30～33	28	※ 15
30	25mm以下	42～46 実施工深さ：B=30程度	33	※ 12

※ 施工能力はコンクリート躯体の強度等による。

● 性能



万能試験機を用いた
押し出し実験の様子



補修材料の変形の様子



補修材料の破壊直後の様子

	付着力	Tカット後の 耐圧試験結果
A社	0.4N/mm ²	5.12N/mm ²
B社	0.4N/mm ²	7.57N/mm ²
C社	0.4N/mm ²	14.65N/mm ²

● 施工フロー

ひび割れ補修



目地補修



※ ひび割れ工のバックアップ材は貫通ひび割れ及びひび割れ深さがTカットのビット規格値（深さB）より深い場合に採用する。

● 使用機材・充填剤



ハンドグラインダー
φ6mm, φ8mm



発電発電機



ディスクサンダー



シーリング材

- ※ 使用機材の写真は参考例です。
- ※ シーリング材は要求に性能応じて選定する。

● 施工事例



施工前



施工後



施工前



施工後