

スポット工法 接着剤機械塗布工法

～施工品質の向上・機械化での工期短縮に成功しました～



スポット工法の特徴

① 可使時間管理

(JIS A 5548)

接着剤塗布機には接着剤の可使時間を過ぎると自動制御でストップするシステムが搭載されています。現場条件に関わらず、可使時間内の施工を確立しました。

② 張付け可能時間(オープンタイム)管理

(JIS A 5548)

機械での接着剤塗布は、常に一定の時間でトンネル壁面に接着する事を可能にしました。一般部では約15秒間隔、機械廻り部でも3分以内での施工となり、接着品質のバラツキがなくなりました。

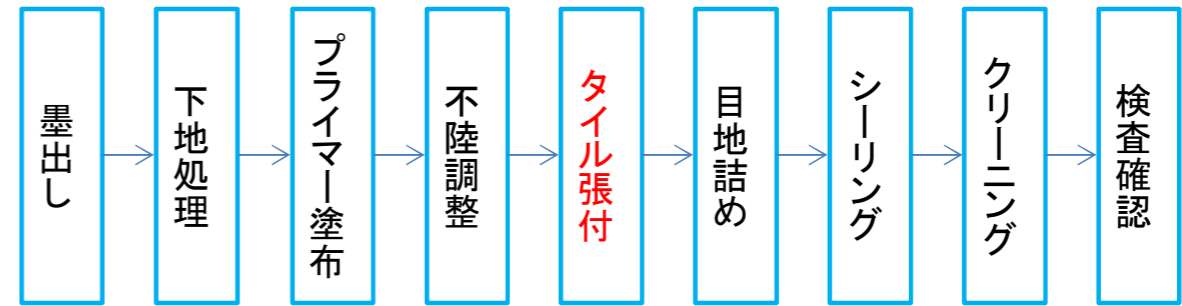
③ 現場生産性の向上

機械化により接着剤の塗布速度が速く、張付け速度も非常に速くなりました。また目地延長が短くなる為、目地の施工時間が速くなり、全体として工期が短くなりました。

④ 現場品質向上

接着剤塗布の機械化により、安定した接着品質が確保され、従来工法に見られた人的な施工不良がなく、長期間安定した品質です。

施工手順



スポット工法(旧工法との比較)

	大型セラミック「スポット工法」	二丁掛タイル「全面圧着張り工法」
接着剤塗布状況	 <p>接着剤の使用量はコンピュータ管理によりバラツキがありません。</p>	 <p>接着剤の使用量は職人の経験や勘にたよっている。</p>
現場品質の向上・現場生産性の向上		
タイル張付け状況	 <p>機械化により接着剤の可使時間管理、張付け可能時間(オープンタイム)管理を可能にしました。</p>	 <p>接着剤の可使時間管理、張付け可能時間は経験や職人の勘にたよっている。</p>