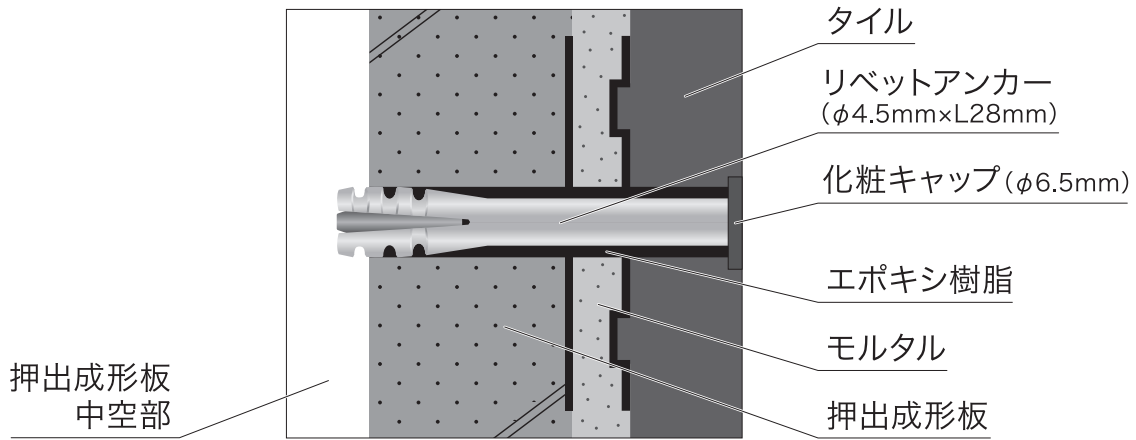


押出成形板タイル張り浮き補修工法



施工手順	施工内容	使用機材・使用材料
① 補修範囲の確認	テストハンマー等で打診し、浮きの状況と範囲を確認する。	●テストハンマー
② アンカーピンニングの本数と配置の決定	アンカーピンニングの穿孔位置をタイル中央に設定し、マーキングする。	●墨出し具
③ 穿孔	専用ドリルで押出成形板タイル表層より中空部では押出成形板を突き抜けるまで穿孔する。押出成形板支柱部ではアンカー長を超えるまで穿孔する。(アンカーピンの長さ+5mm)二段掘りはタイル表層より3mm程度。	●無振動ドリル ●ダイヤモンドビット (一段掘り及び二段掘り)
④ 孔内の清掃	孔内の切粉等を圧縮空気等で除去する。	●圧縮空気等
⑤ アンカーピンの挿入	穿孔部にリベットアンカーを挿入した後、ロックピンを入れ、専用打込棒で打込み、アンカーの先端部を開脚、固定する。	◎リベットアンカー PA4.5-28R ◎専用打込棒 SR4.5-28
⑥ 押出成形板支柱部へのエポキシ樹脂の注入	穿孔部にメーカー規定量で混練したエポキシ樹脂を注入する。	●はかり ●混練器具 ●エポキシ樹脂 (JIS A 6024) ●グリスポンプ
⑦ 仕上げ	注入後のアンカーピンにタイルと近似色で焼付けた化粧キャップを取付け、仕上げを行う。	◎化粧キャップ KF-6.5
⑧ 簡易清掃	施工周辺部に付着した汚れは、簡易清掃する。	●ウエス等