

群馬県某発電所 余水管補修・補強

施工日： 2024年10月16日～
施工者： 株式会社折原製作所

1350A 配管下部に多数の穴有り 鉄管

施工中は無圧 15箇所を施工（約9m）



①2023/12/5調査 全長約18mの余水管
施工は全部で15箇所（約9m）



②施工箇所を確認していく。配管の下側の腐食が酷く、穴が空いている箇所が多数見受けられる。



③特に溶接痕の周辺の腐食が酷いので、気を付けながらケレンをする。



④フランジの箇所を施工希望の為、確認する。
（本来は許容範囲外）



⑤ステンメッシュ（大きい傷穴用補助部品）を穴を塞げる大きさに切り、両面にオリスチール（金属粉入りエポキシパテ）を充填したシートを作成する。
10mm以上の穴に、シートを貼り付けて穴を塞ぐ。



⑥腐食が酷い箇所にオリスチールを充填して補強する。



⑦架台部の際にオリスチールを充填して補強する。



⑧マホータイの下地としてプチルロール（下地用プチルゴム）を貼る。大口径の為、貼り漏れが無いように確認を行う。



⑨露出部分が無いようにフランジ全体に貼り付ける。



⑩防食・補強を兼ね備えた延命補強材マホータイ（特殊レジン含浸グラスファイバーテープ）を全体が4～5重となるように巻いていく。



⑪フランジ部は許容範囲外であるが、マホータイがなるべく密着するように巻いていく。緩み弛みが出たら、180度ねじって締め付ける。



⑫巻き終わり後、硬化剤の水を含ませ、巻いた方向に撫で付けるように絞る。施工終了後、最終確認を行い、作業を完了する。