

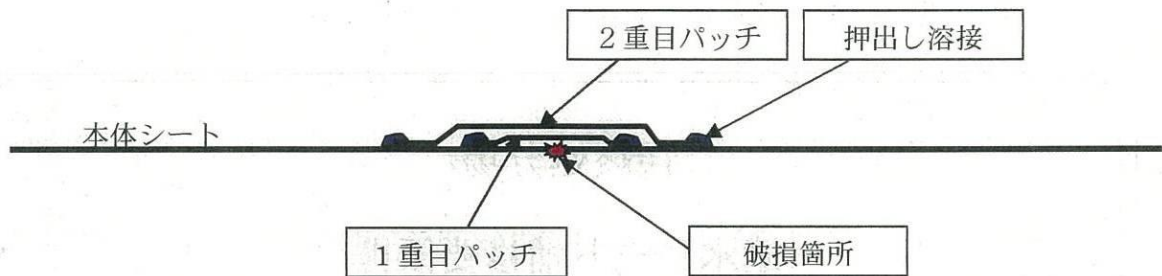
最終処分場

遮水シート補修要領書

1. シート補修方法

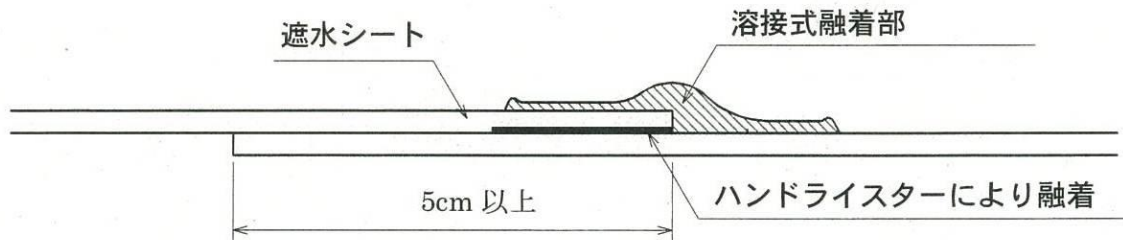
手動式熱融着（パッチ補修）は、2重で実施することとする。

2重パッチ補修とは下図のように破損原因の部位に小さなパッチ補修をしてから、それを覆うように2重目のパッチ補修を施すものである。ただし、補修する箇所現場条件（変形度合い、角部分、構造物との境界などで狭くて2重に出来ない箇所は、1重で対応することもある。

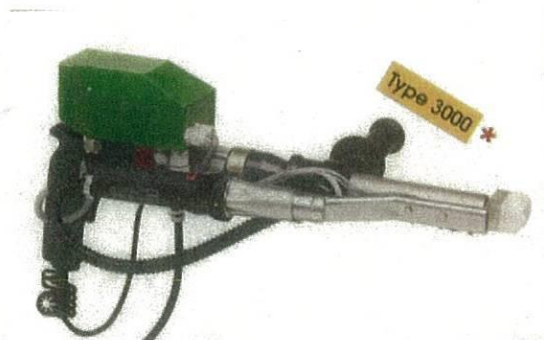


2. 押し出し溶接

溶接式融着法とは、専用の溶接機（押し出し溶接機）を用いシート母体と同性質の溶接棒を融着して一体化させるものである。



【押し出し溶接断面】



【押し出し溶接機（例）】

3. 手順

- (1) 溶接面のゴミ、ホコリ等を取り除く。(特に、水分には注意する)
- (2) ハンドライスターにより仮止めを行う。
- (3) サンダーにより溶接面をこすり、溶接しやすいようにする。
- (4) 押し出し溶接機により溶接する。
 - ・ 温度調節 (デジタル計の調節)
TPO-PP シート : 170-200℃、HDPE シート : 200-230℃
 - ・ シート溶接棒 (ウェルディングロード) のセット
 - ・ 走行速度は、0.5~1.0 (m/min) (現場状況により調整)

4. 検査

4-1. 負圧検査

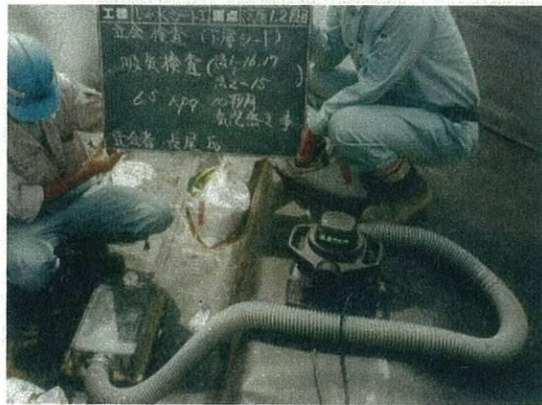
① 検査箇所

手動式融着部及び押し出し溶接機接合部

② 検査方法

負圧検査には専用のバキュームテスト器を用いる。

- a, 接合部周囲に石鹼水を塗布し、テスト器をセットする。
- b, テスト器を十分にシートに密着させる。
- c, 約 6.7kPa (=0.0067MPa) 程度の減圧状態にし 10 秒後器内のシート接合部より気泡が出ない事が確認できれば合格とする。

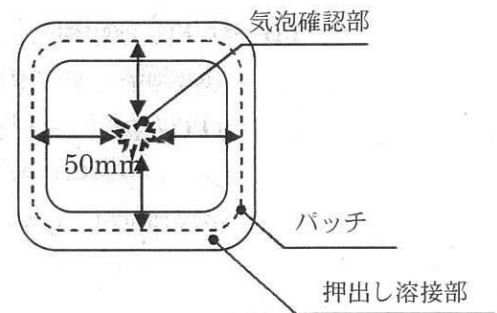


【負圧検査状況】

5、不具合対処方法

負圧検査等で不合格部が発生場合は、その個所を両端約50mm ずつのラップを含み再溶着を行う。また再溶着が出来ない場合、パッチ補修を行う。

- 1) 穴より全方向に50mm 以上ラップとする
- 2) 角は丸めて押し出し溶接機が走行可能な曲線とする



【補修図】