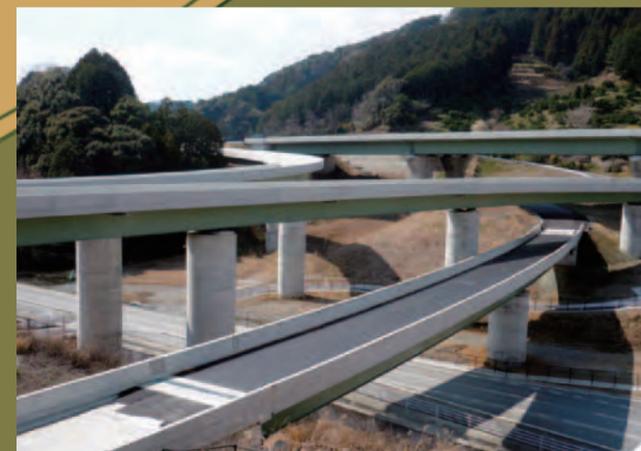


床版防水システム レジテクトWG工法



株式会社 ダイフレックス

〒163-0825
東京都新宿区西新宿2-4-1 新宿NSビル25F 私書箱第6086号
レジテクト営業グループ
営業開発チーム
TEL.03-5381-1607 FAX.03-5381-0670

ISO 9001 認証取得



登録証番号 JQA-QM5412
つくば工場
【防水材の製造】
技術グループ
【防水材の設計・開発】
事業開発グループ 経銷グループ
【防水材の設計・開発】
株式会社工業株式会社 シート製造部
【防水材の製造】

ISO 14001 認証取得



登録証番号 JQA-EM3204
つくば工場
【シートの防水材の製造】

本部・東京支店 / TEL.03-5381-0666 FAX.03-5381-0670
大阪支店 / TEL.06-6292-0533 FAX.06-6292-0522
札幌営業所 / TEL.011-804-5961 FAX.011-806-3120
仙台営業所 / TEL.022-207-5010 FAX.022-207-5011
新潟営業所 / TEL.025-279-3061 FAX.025-279-3065
名古屋営業所 / TEL.052-686-0101 FAX.052-735-3992
福岡営業所 / TEL.092-432-9220 FAX.092-432-9221

(11.11月現在)
*11.11. 500 DFC

床版防水システム

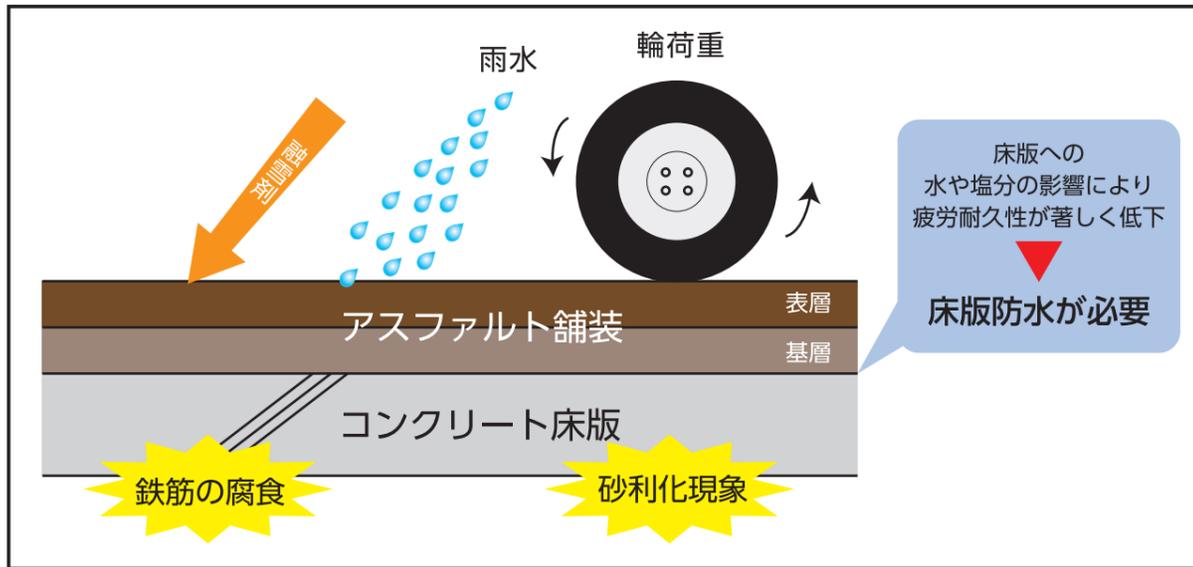
レジテクトWG工法

道路橋床版はその使用環境において、様々な劣化要因による損傷をうけています。橋梁における鉄筋コンクリート床版や合成床版は、長期にわたる車両の通行や温度変化による膨張収縮によりクラックが発生していることが多く、このクラックに雨水等が侵入するとコンクリートの劣化は加速度的に進行します。

さらに融雪剤の使用により、コンクリートの劣化に拍車をかけることが報告されています。このことから、道路橋床版の耐久性を確保するためには、床版内に水や塩分を侵入させない床版防水工を施すことが極めて重要であることが認識されてきています。

レジテクトWG工法は南北に長い日本の国土において、様々な自然条件下でも対応できるように開発された優れたポリウレタン系床版防水工法です。

床版防水の重要性



床版防水の要求性能



レジテクトWG工法 特徴

下地との一体性

下地コンクリートとの高い接着力が得られます。

塗膜厚の確保

新設橋梁はもとより、既設橋梁の切削下地の凹凸や縁石・地覆・集水枡にも下地をトレースした防水塗膜が形成できます。

シームレスな防水膜

特殊機械システムによるスプレー吹付け施工のため、出入隅等、複雑な部位にも連続した継目のない防水膜が形成できます。

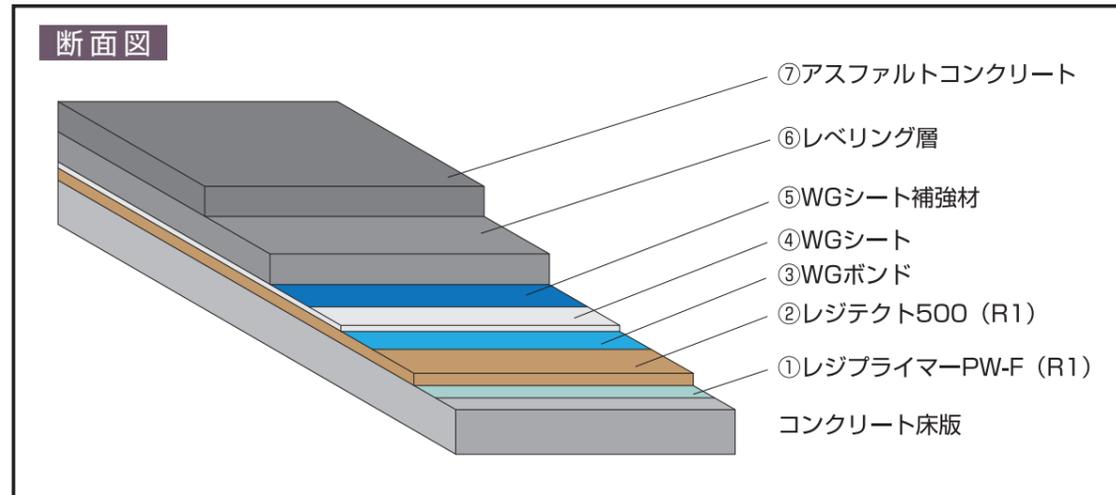
工期短縮

防水材は吹付け後約3~5分で指触が可能、約30分後には歩行可能な超速硬化材料のため、次工程にすみやかに移行できます。

安定した作業環境

温度コントロールのできる特殊機械システムによるスプレー吹付け施工のため、一年を通じて安定した物性を持った防水層が形成できます。

レジテクトWG工法 仕様



床版部仕様

①	工程	製品名	種別	使用量
①	床版用接着材*	レジプライマーPW-F (R1)	エポキシ樹脂	0.24 kg/m ²
		普通ポルトランドセメント	セメント	0.06 kg/m ²
②	防水材	レジテクト500 (R1)	ウレタン系樹脂	1.5 kg/m ² (≥ 1.2mm)
		レジテクトトナー		
③	層間接着材	WGボンド	ウレタン系樹脂	0.35 kg/m ²
④	舗装接着材 1	WGシート	特殊熱可塑性樹脂	1.0 m ² /m ²
⑤	舗装接着材 2	WGシート補強材	ウレタン系樹脂	0.05 kg/m ²

*レジプライマーPW-F (R1) の重量に対して、25%の普通ポルトランドセメントを混合する。

端部仕様

①	工程	製品名	種別	使用量
①	床版用接着材*	レジプライマーPW-F (R1)	エポキシ樹脂	0.24 kg/m ²
		普通ポルトランドセメント	セメント	0.06 kg/m ²
②	防水材	レジテクト500 (R1)	ウレタン系樹脂	1.5 kg/m ² (≥ 1.2mm)
③	端部保護材	レジトップ	アクリルウレタン系樹脂	0.15 kg/m ²

*レジプライマーPW-F (R1) の重量に対して、25%の普通ポルトランドセメントを混合する。

使用機械例

機械名	使用目的	仕様
DFX-70SR ・2液混合吹付けユニット ・発電機、コンプレッサー装備	防水材吹付け	・最大吐出能力：6ℓ/min ・吹付けガン：衝突混合方式 ・ホース長：90m ・流量監視システム
TECT-02 ・2液混合吹付けユニット ・発電機、コンプレッサー装備	防水材吹付け	・最大吐出能力：7ℓ/min ・吹付けガン：衝突混合方式 ・ホース長：60m ・流量監視システム
DFX-7S ・2液混合吹付けユニット ・発電機、コンプレッサー装備	防水材吹付け	・最大吐出能力：6ℓ/min ・吹付けガン：衝突混合方式 ・ホース長：60m ・流量監視システム
WGボンド吹付け機 (2液混合吹付け機)	層間接着材吹付け	・最大吐出能力：3ℓ/min ・吹付けガン：静止ミキサー方式 ・ホース長：40m ・流量監視システム
発電機、コンプレッサー	層間接着材装置稼働用	装置稼働に必要な能力を有する。
ポリッシャー・サンダー・掃除機	下地処理用	—
攪拌機	接着材等の混合	—

2液混合吹付けユニット例

超速硬化ウレタン・ポリウレア専用吹付けシステム
DFX-70SR

システム本体

施工状況

監視装置により、施工システム自身がシステム異常を監視し、強制停止させる機構を有しています。また、エラー情報を振り返ることができます。

システム概要

自動監視システム概要

監視項目

- 流量比率
- ヒーター制御
- 吹付け圧力
- 吹付け量管理

※詳細は別途リーフレットを参照ください。

監視装置モニター

施工手順



1. 研磨処理



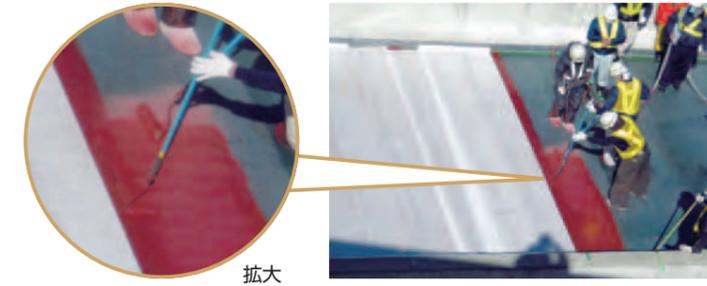
2. プライマー処理 レジプライマーPW-F (R1)



3. 防水材吹付け レジテクト500 (R1)



4. 層間接着材塗布 WGボンド



5. 舗装接着材1 貼付け WGシート



6. 舗装接着材2 吹付け WGシート補強材



舗装工 (別途工事)



完了

