

舗装クラックシール

アスファルトの舗装の予防保全



交通環境の改善をテーマとし
補修費の抑制をはかります。



シール注入機：EZメルター



従来のヤカン工法



株式会社 関東技研

〒407-0263

山梨県韮崎市穴山町三ツ石 8786

TEL 0551-22-3235

FAX 0551-22-7271

e-mail info@kt-giken.co.jp

URL <https://kt-giken.co.jp>



HP QR コード

安全・快適・円滑な生活環境を守る

ライフサイクルコスト削減

クラックシールの必要性

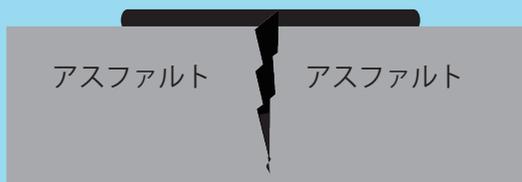
舗道に発生するひび割れによって水の侵入により、道路にとって一番重要な路盤が劣化すると、路盤補修となります。路盤補修から表層補修となると高額な費用も掛かります。その前に路面のひび割れをクラックシール加工を施すことにより、路盤を守りライフサイクルコストの削減につながります。

クラックシールとは？

従来のシール材をヤカンで溶かし、ひび割れに流し込むだけの工法は耐久性に劣り剥がれやすい施工方法でしたが、当社の工法は専用機械（EZメルター）によって圧力を加え、完全温度管理されたシール材を、ひび割れに奥深くまで注入するので、長期にわたり水の侵入を防ぎ舗装の延命を図ります。

舗装の処理方法

クラックシール



ひび割れ部にシーリング材を充填し、厚み3mm以下幅50mm以上となるようオーバーバンド状に塗布する。クラックが3mm以下と比較的小さいひび割れに有効。

クラックカット+シール



ひび割れ部に道路カッターで幅12mm、深さ19mmの溝を切りシーリング材を溝に充填し、溝より幅広く厚み3mm以下、幅50mm以上となるようオーバーバンド状に塗布する。コールドジョイントや、動きの大きいひび割れに有効。

当社施工追跡調査（甲府南アルプス線）



平成25年1月施工



平成30年7月現地調査

シール材データ

	商品番号	規格	コーン進入度	弾性度	平滑性	アスファルト相溶性	接着引っ張り性	比重	最適流動温度	加熱安定温度
ポリフレックス #1	34516	SATM-D-5078	50~70	40%以上	3mm	合格	500%	1.2	193°C	204°C