

シートの敷設方法



①展張機にロール状のシートをセットする。
※ロールは幅 5.15m×150m



②上の段からシートを引き出して下段部まで展張する。
※重ね幅等を考慮しながら施工する



③同左



④所定の部分まで引き出した後、透明土嚢で仮押さえを行う。
※透明土嚢は、内部の確認ができる。

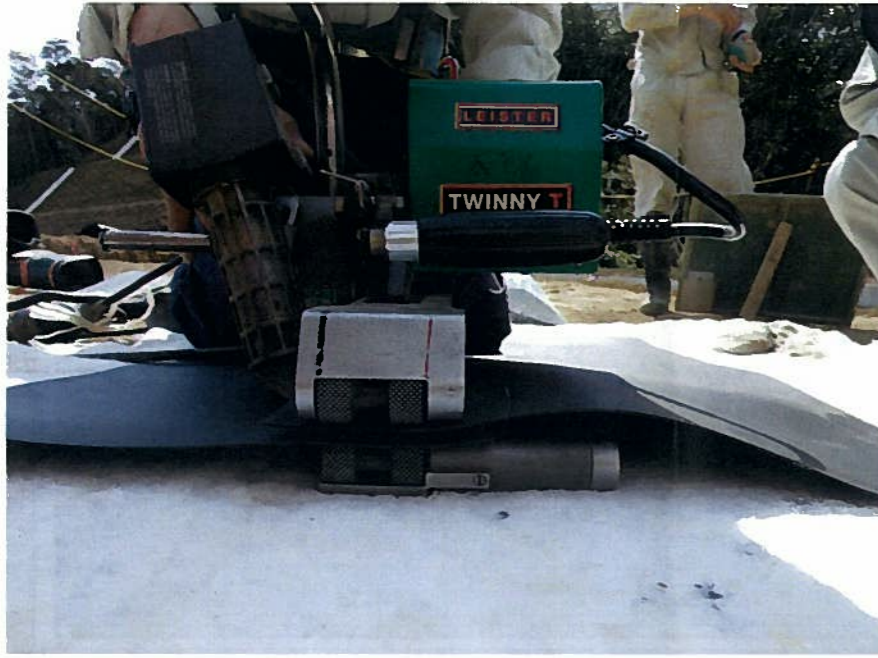


⑤シートとシートを所定の幅で重ね合わせ自走式融着機で接合する。
※溶接面のゴミ、ホコリ等をウエス等で取り除きながら融着する。
※設置完了しているシートとの接合にはエタノールを用いる。

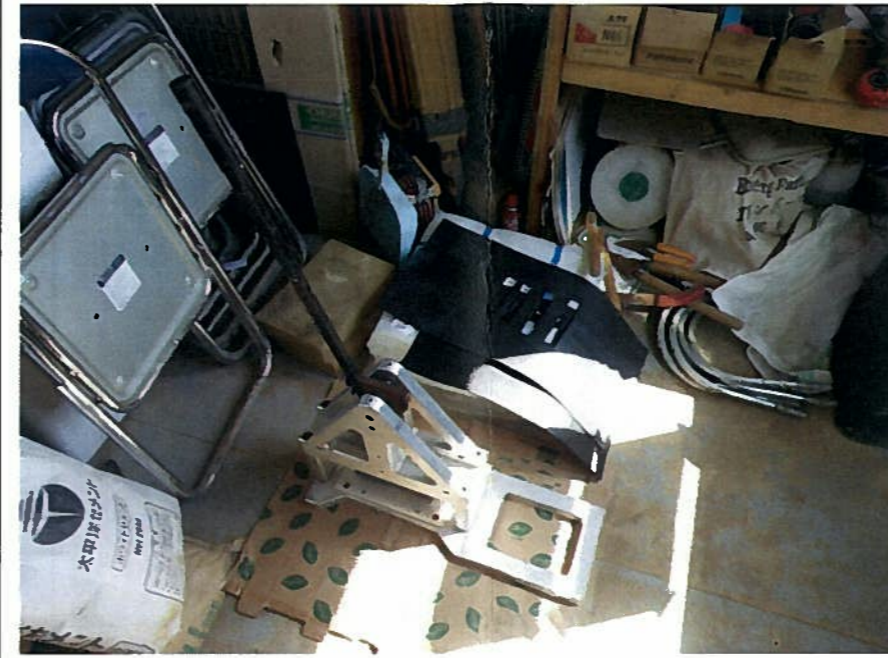


⑥融着機の構造はシートとシートの間にバーナを入れ熱を加えシート上と下から強く押し付け融着させる。
※重ね部は標準 10cm、接合幅は 3cm以上
※走行速度は 0.9m/min~2.0m/min

施工前引張り試験・加圧試験・負圧試験



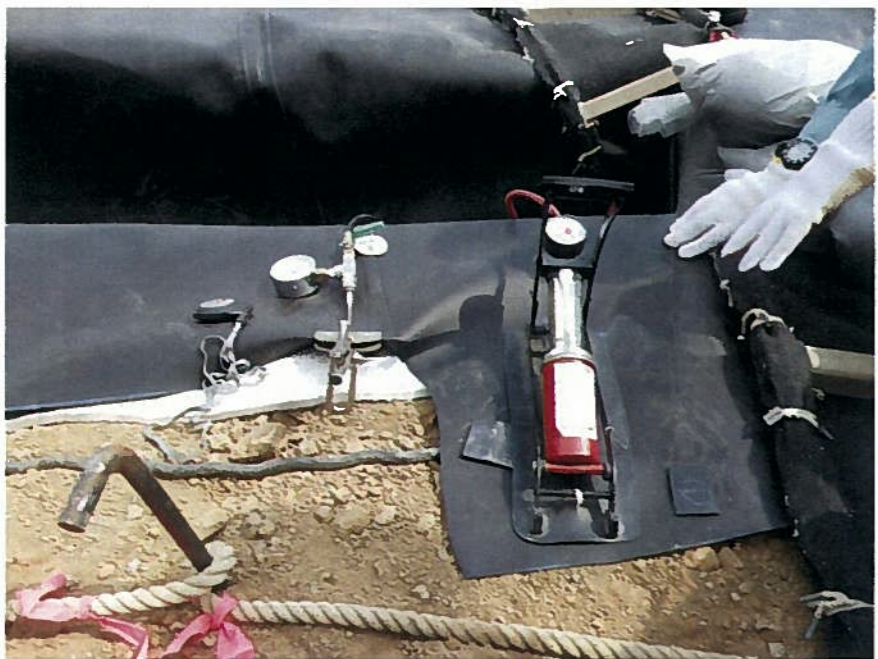
融着試験接合を行う。
 ※朝の仕事開始前と午後の仕事開始前に確認の試験を行う。
 ※著しく天候が変化した場合などはその都度確認を行う。
 ※温度、速度、圧力を設定して試験接合を行う。



シートから型抜き機で試験片を作る。
 ※2.5cm幅の試験片を3ピース抜き取り行う



引張り試験状況（引張り速度は50mm/min）
 ※接合部引張り強さ 80N/cm=200N/2.5cm以上
 ※接合面での切断がないこと
 ※3ピースすべてが規定を満足すること



溶着部分にポンプを使用して空気を入れ加圧する。
 ※圧0.1Mpa
 ※試験は全溶接個所で行う



加圧試験状況
 ※所定の圧0.1Mpaで
 30秒間保持する。減圧が20%以下であれば合格



負圧試験状況（押し出し溶接接合部）
 ※接合部周囲に石鹼水を塗布し検査器をセットし十分にシートに密着
 ※約6.7kpa(=0.0067Mpa)程度の負圧が作用した状態を保持し10秒間において検査機内のシート接合部より漏洩による気泡がないこと