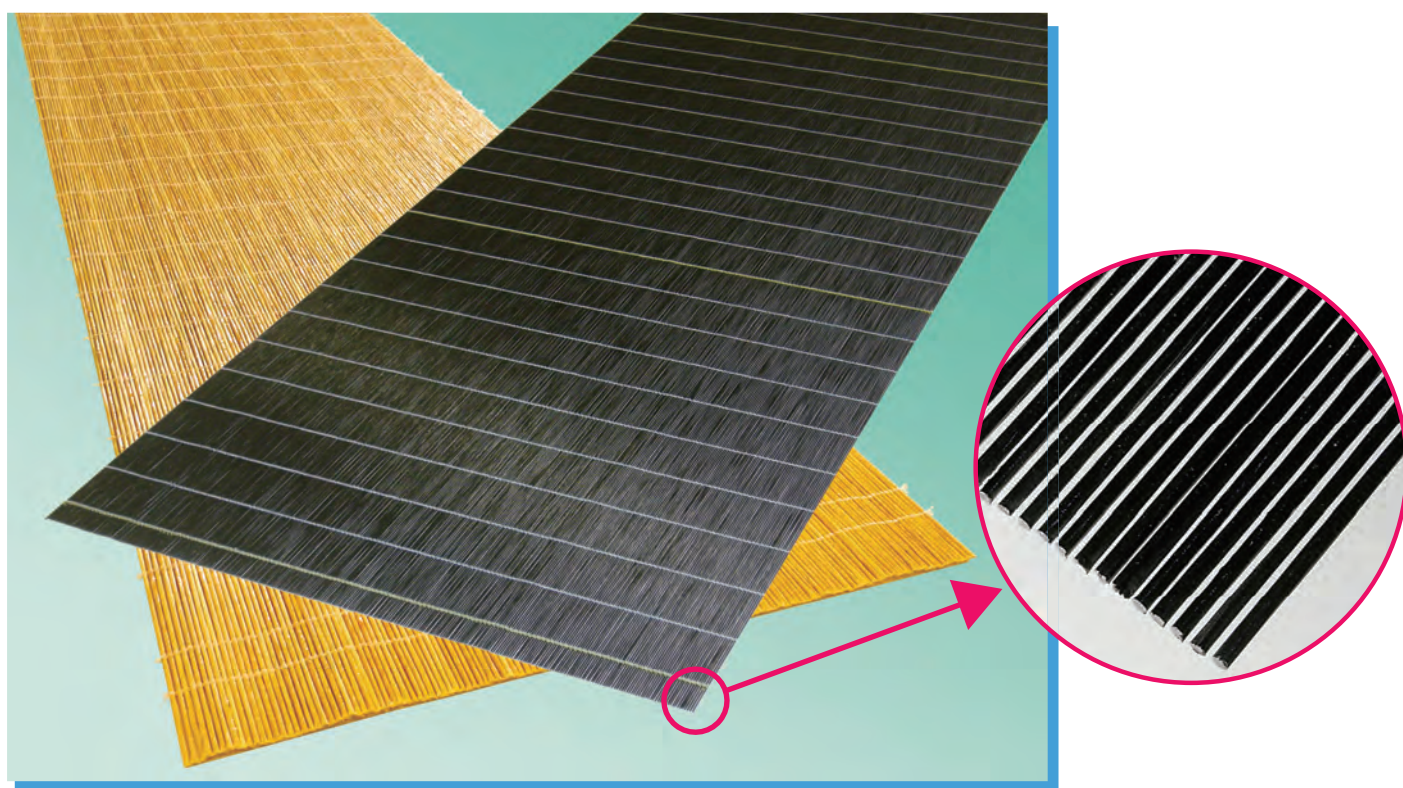



FORCA フォルカ®

ストランドシート®工法

国土交通省新技術情報提供システム NETIS : No. QS-080011-VE

ストランドシート工法は、樹脂を含浸・硬化させたFRP スtrandをシート状に加工し、専用接着剤でコンクリート構造物及び鋼構造物表面に貼り付ける補修・補強工法です。



ストランドシートの特長 (社内比較値)

短工期で安価

専用接着剤がプライマー及び不陸修正材を兼用します。樹脂含浸・脱泡作業が不要で、ケレン後すぐにシート貼りができるため、工期が短縮され安価となります。

大きな補強効果

ストランドシートは高弾性型で 1,500g/㎡までラインアップしており、トウシート工法よりも1層で大きな補強効果が得られます。

■代表的なストランドシートの種類と性能

繊維の種類	高強度型炭素繊維	中弾性型炭素繊維	高弾性型炭素繊維	アラミド繊維
引張強度 N/mm ²	3,400	2,900	1,900	2,060
ヤング係数 N/mm ²	2.45x10 ⁵	3.9x10 ⁵	6.4x10 ⁵	1.18x10 ⁵
繊維目付量 g/m ²	600	600、700	600、750、900、1,500	623、830

上記は参考値です。詳細については、別紙製品資料をご参照ください。

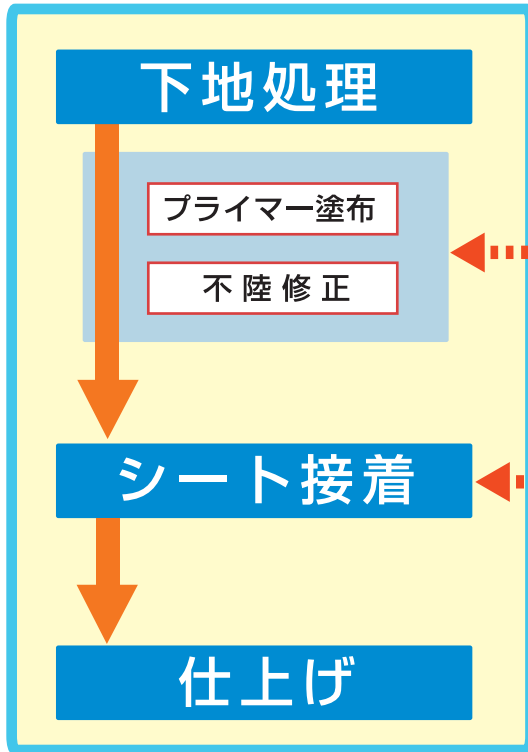
簡便で高品質

シートの膨れや不良等、従来の連続繊維シート接着工法での悩みを根本的に解決する画期的な工法です。

良好な施工環境

専用接着剤はグリース状のため樹脂の飛散等がありません。

ストランドシートの施工手順



ストランドシートのメリットを活かし、
施工手順を減らして、短工期を実現！

プライマー工、不陸修正工を省略！

ストランドシート専用接着剤は、プライマー、および不陸修正材を兼用するため、プライマー工と不陸修正工を省略できます。※

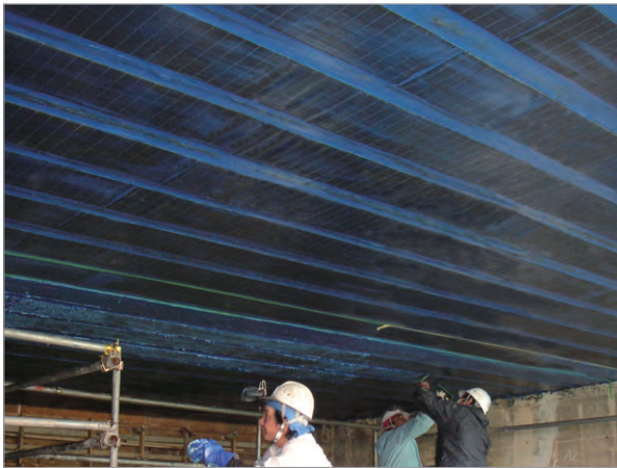
※鋼材面及び床版上面などに接着する場合は、プライマー、不陸修正が必要な場合があります。

樹脂の含浸作業、脱泡作業が不要！

ストランドシートは、工場で炭素繊維に樹脂を含浸・硬化させてすだれ状に成型しているため、施工現場での作業は専用接着剤を塗布したのち、ストランドシートをローラー等で押圧し、樹脂を均すだけで施工できます。

施工例

■橋梁/床版



■鋼トラス橋/斜材



ご注意とお願い

本資料に記載された技術情報は、製品の代表的な特性や性能を説明するためのもの、いわゆる「参考値」であり、個別契約等で合意された「規格」の規定事項として明記されたもの以外は、保証を意味するものではありません。

本資料に記載されている事項の誤った使用または不適切な使用等によって生じた損害につきましては責任を負いかねますのでご了承下さい。

また、これらの情報は、今後予告なしに変更される場合がありますので、最新の情報については、各担当部署にお問い合わせ下さい。

本資料に記載された内容の無断転載や複製はご遠慮下さい。

NIPPON STEEL

日鉄ケミカル&マテリアル株式会社
コンポジット事業部

〒103-0027 東京都中央区日本橋 1-13-1 日鉄日本橋ビル

TEL.03-3510-0341 FAX.03-3510-1196

URL <https://www.nscm.nipponsteel.com>