

## 給水管の赤水対策と配管延命に有効な技術審査証明工法

「NPLIV工法」「NPBIII工法」「NPBラピッドII工法」は、既存集合住宅の劣化した硬質水道用塩化ビニルライニング鋼管に対して、赤水対策と配管の延命を施すことができる技術。配管を取り外すことなく、給水管内面に良質な防錆塗膜を形成し、給水管を更生することができる。

### NPLIV工法

配管径15A~100Aの管内部の錆および付着物を除去するために2方向研磨を行った後、エポキシ樹脂塗料を2回塗布し、塗膜を調整する。

2方向からの研磨と2回のライニングにより、均一な防錆塗膜を形成することができる。

#### ■ 2方向研磨の基本原則

高速の空気流と研磨材を圧送することにより、パイプ内部の錆等を除去する。パイプの太さ等により、空気流量、研磨材を調整しながら施工する。

#### ■ 2回ライニングの基本原則

研磨されたパイプ内部に対して、脈動空気流により二液性エポキシ樹脂を注入して塗布。パイプの太さ等により、流量、塗料の量を調整しながら施工する。



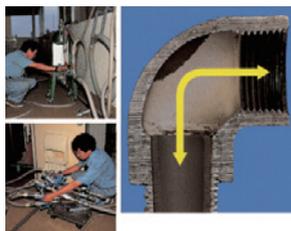
NPLIV工法 技術審査証明書

#### ① 施工前のパイプ内部



施工前には入念な調査診断を行い、パイプ内部の錆等の汚れを確認する。

#### ② 2方向研磨



高速の空気流と研磨材により、パイプ内部を2方向から研磨し、錆等を除去する。

#### ③ 2回ライニング



脈動空気流により樹脂塗料をパイプ内部に塗布。ライニングを2回行うことで均一な塗膜を形成する。

### NPBIII工法

専有部配管径15A~25Aの管内部の錆および付着物を除去するために2方向研磨を行った後、エポキシ樹脂塗料を1回塗布。その後、ボール状ピグを用いて塗膜調整を行う。錆が多く発生する継手部の塗膜を、厚く均一に形成することができる。

#### ① 2方向研磨



珪砂等の研磨材を高压空気流で噴射し、管内の錆を完全に取り除く。

#### ② フラッシング



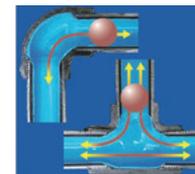
管内に付着している微塵を取り除き、塗料の接着強度を高める。

#### ③ ライニング



自動軽量、自動混合された塗料を高压空気流で塗布。塗膜表面の気泡を取り除き、ピンホールを防ぐ。

#### ④ 2方向ピグライニング



ピグを往復させることにより、均一な塗膜厚と平滑な塗膜を形成する。



NPBIII工法 技術審査証明書

### NPBラピッドII工法

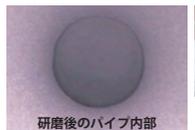
NPBIII工法を改良した技術。ライニング後に加熱養生（加圧温風養生、加圧温水養生）を行い、通水可能な塗膜硬度（鉛筆硬度H）を発現させ、施工当日に通水することができる1日工法である。

#### ① 調査・診断



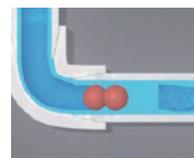
建物を壊さずに、内視鏡を使用して管の内側から配管の状態を診断する。

#### ② 2方向研磨



高速空気流と研磨材で2方向から研磨し、管内部の錆を完全に除去する。

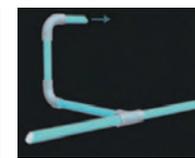
#### ③ ピグライニング



#### ④ 温風養生



#### ⑤ 温水養生



NPBラピッドII工法 技術審査証明書

問い合わせ先

株式会社タイコー Tel.047-421-1077 <https://taikoh-e.com/>