

SHO-BOND

下水道施設防食工法

短期間施工と省力化が可能な
下水道施設急速防食工法

SHO-BOND

PSライニング工法

PS Lining Method



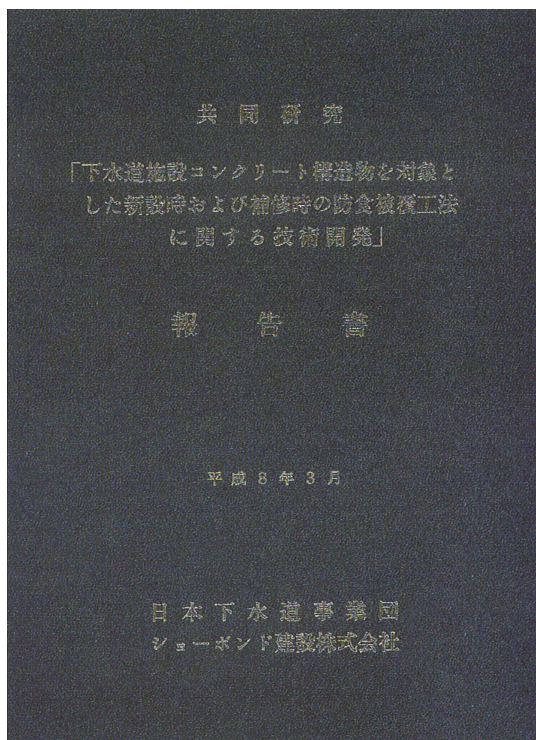
▲ 施工後

■補修工学®—— 構造物の総合メンテナンス企業

ショーボンド建設株式会社

特長

- ① 日本下水道事業団と共同で開発した下水道防食被覆工法です。
- ② 卓越した耐酸性を有しています。
- ③ 特殊吹付けシステムにより、短時間施工と省力化を実現しました。
- ④ 防食性能の発現が早く、施設を短期間で供用できます。
- ⑤ 低臭のため、密閉空間でも安全に施工ができます。



試験結果報告書

1/3

一般財団法人 日本下水道事業団 西支部
支所長 佐藤 哲也
〒573-0164 大阪府枚方市長尾砂町1丁目20番5

依頼No. 238953
報告日: 2025年 6 月 5 日

支 部 長 機 関 者	
支 部 長	機 関 者

品 名	試験受付日	試験採取日	試験採取場所	提 出
ショーボンド PSライニングシステム(1500) ショーボンド NSモルタル ショーボンド NS-EPプライマー ショーボンド NS-400	2024年 3 月 25日	— 年 — 月 — 日	—	—

製 造 者	試 料 数 量
ショーボンドマテリアル株式会社	1

要 求 性 能	評 価 項 目	結 果	規 格
基本的な性能	耐酸性 硫酸水溶液浸せき後の被覆の外観	被覆にふくれ、割れ、軟化、剥出がない。	日本下水道事業団 下水道コンクリート構造物の腐食抑制技術及び防食技術マニュアル 令和5年3月5.7 能動態ライニング工法の設計及び品質管理 9 巻
	遮断性 浸透率	設計厚さに対して1% 浸入量 12 μm	10%の硫酸水溶液に 60 日間浸せきしても被覆にふくれ、割れ、軟化、剥出がないこと。
	遮断性 透水性	0.00g	10%の硫酸水溶液に 120 日間浸せきした時の浸透率 1%以下であること。かつ、100 μm 以下であること。
施工型ライニング工法に必要な性能	接着安定性 コンクリートとの一体性	標準状態 2.9N/mm ² 浸水状態 2.3N/mm ²	標準状態 1.5N/mm ² 以上 浸水状態 1.2N/mm ² 以上
	外観性 被覆層の外観	被覆にひび、割れ、剥がれ、剥出がない。	被覆にひび、割れ、剥がれ、剥出がないこと。
耐アルカリ性	アルカリ水溶液浸せき後の被覆層の外観	被覆にふくれ、割れ、軟化、剥出がない。	水酸化カルシウム飽和水溶液に 60 日間浸せきしても被覆にふくれ、割れ、軟化、剥出がないこと。

注：バックグラウンドから 15 カウント以上の領域を確率検入限とした。また、分析条件を表 1 に示す。
検出値を表 2 に示し、提出された材料を要する。また、分析条件を表 1 に示す。
※上記の規格に基づき、提出された材料について試験を行った結果、規格値を満足している。

余 白

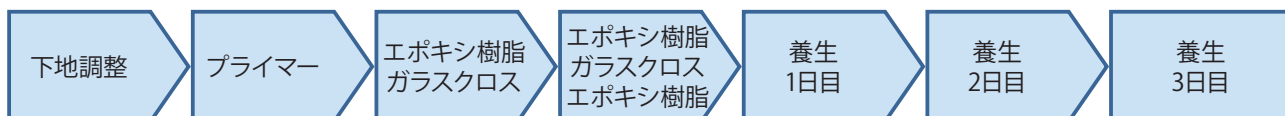
・転載又は一部分を複製する場合は、事前に当協会の承認を受けて下さい。

適合規格

- ① 日本下水道事業団「下水道コンクリート構造物の腐食抑制技術及び防食技術マニュアル」C種、D種の品質規格
- ② 東京都下水道局施設管理部「コンクリート改修技術マニュアル(センター・ポンプ編)」C種、D1種の品質規格

従来工法との比較

❖従来工法(所要日数:7日間)

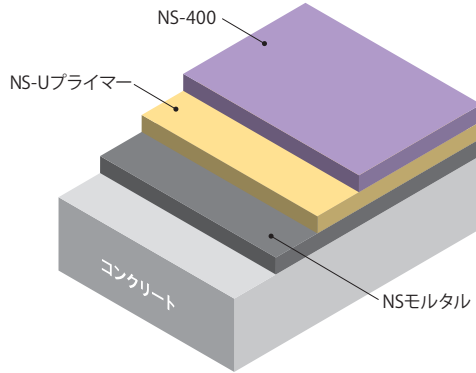


❖PSライニング工法(所要日数:3日間)

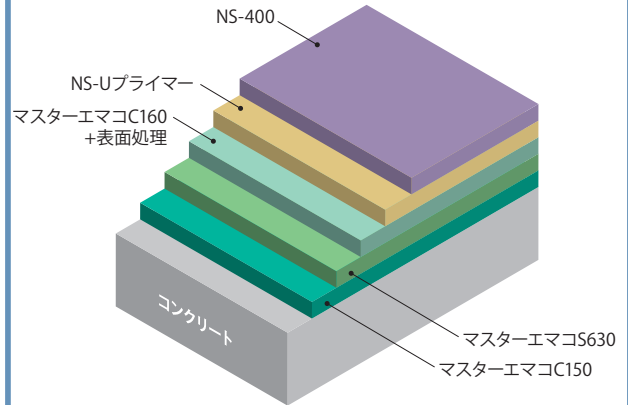


概要

■新設時



■補修時



標準仕様

■新設時

工程	製品名	標準膜厚 [μm]	標準使用量 [kg/m ²]	塗装方法	塗装間隔	
					5℃	20℃
素地調整	NSモルタル	—	1.0～2.0	コテ	1日～7日	1日～7日
プライマー	NS-Uプライマー	—	0.15	ハケ ローラー	2時間～ 72時間	1時間～ 72時間
中塗	NS-400	C種 1000 D種 1500	C種 1.5 D種 2.5	スプレー コテ等	—	—

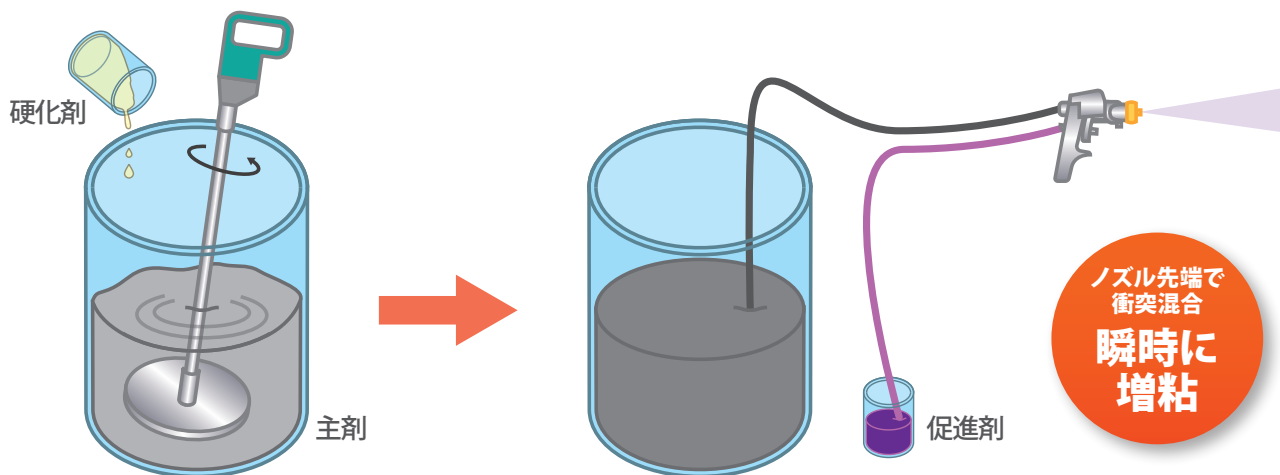
■補修時

工程	製品名	標準膜厚 [μm]	標準使用量 [kg/m ²]	塗装方法	塗装間隔	
					5℃	20℃
プライマー	マスターエマコC150	—	0.12	ハケ	メーカーが推奨する 塗装間隔に従う	
断面修復	マスターエマコS630	—	適宜	コテ		
表面仕上げ	マスターエマコC160	—	0.10	—		
表面処理(ケレン処理)	—	—	—	—		
プライマー	NS-Uプライマー	—	0.15	ハケ ローラー	2時間～ 72時間	1時間～ 72時間
中塗	NS-400	C種 1000 D種 1500	C種 1.5 D種 2.5	スプレー コテ等	—	—

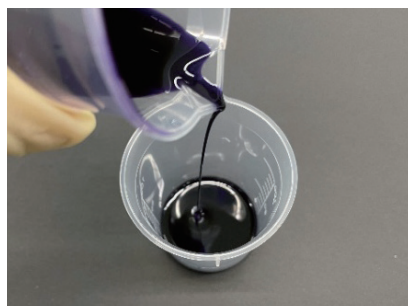
マスターエマコC150・S630・C160はシーカ・ジャパン株式会社の製品です

NS-400の性状

- ① 混合前は流動性があり、特殊吹付けシステムのホースで供給することができます。
- ② 混合後は流動性がなくなり、1回の吹付け塗装で所定の厚さの防食塗膜を形成することができます。



▲ 主剤と硬化剤の混合
(流動性あり)



▲ 促進剤
(ノズル先端で衝突混合)



▲ 主剤・硬化剤・促進剤の混合物
(吹付け塗装で防食塗膜を形成)

★品質改良のため、製品規格の一部を変更する場合がありますので、ご了承ください。

■製造元

ショーボンドマテリアル株式会社

〒350-0833 埼玉県川越市芳野台 2-8-10 TEL. 049 (225) 5611 (代表)

■販売元

ショーボンド建設株式会社

〒103-0015 東京都中央区日本橋箱崎町 7-8 TEL. 03 (6861) 8101 (代表)

●取扱店

《2025年7月版》