

注意点・その他

◆ 材料の保管

- ・材料の保管場所は、床を地面より上げて設置してください。
- ・雨、湿気等を防ぐ囲い板か、シートで覆いを行ってください。
- ・冬期の保管に注意し、0℃以下の場所に置かないでください。

◆ 施工環境対策

- ・防食被覆施工環境は、温度5～35℃以内で行ってください。
- ・湿度85%以下で施工表面に結露がない状態で施工を行ってください。
- ・送風機による換気を行い、火気は使用しないでください。
- ・適切な照明を確保し、安全作業、塗りむら、ピンホールの防止、施工厚等の品質管理を徹底してください。

◆ 下地処理(表面処理・前処理)

- ・躯体の処理方法や前処理は、施工要領書やそれぞれの団体の施工マニュアルに則して行ってください。
「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」/ 日本下水道事業団
「農業集落排水施設のコンクリート防食設計・施工の手引き」/ 地球環境資源センター

◆ 施工

- ・塗布量を守るために、1セットあたりの塗布面を割当ててから施工を行ってください。
- ・塗り付け作業は、所定の塗布量を守り、ピンホールに注意し施工を行ってください。
- ・塗り重ね間隔を守り、各工程の乾燥を確認してから次の工程に進んでください。

◆ 養生

- ・仕上げ塗装後、7日間(20℃標準)以上硬化養生してください。

※各種試験結果報告書につきましては弊社営業までお問合せ願います。
※本カタログの内容は予告なく変更することがありますのでご了承願います。



本社 / 〒531-0075 大阪市北区大淀南1丁目5番1号 TEL 06-6453-3563 FAX 06-6453-3830
東京 / 〒140-0014 東京都品川区大井1丁目45番32号 TEL 03-6429-8346 FAX 03-6429-8347

<http://www.e-union.co.jp>

代理店

エポキシライニング

エクセルテックスELシステム



下水道処理施設用防食ライニング工法【日本下水道事業団対応】

◆腐食環境分類と工法の関係

分類	腐食環境	工法
I類	年間平均H2Sガス濃度が50ppm以上で、硫酸によるコンクリート腐食が極度に見られる腐食環境	EL-D1 EL-D2 (D種)
II類	年間平均H2Sガス濃度が10ppm以上50ppm未満で、硫酸によるコンクリート腐食が顕著に見られる腐食環境	EL-C1 EL-C2 (C種)
III類	年間平均H2Sガス濃度が10ppm未満ではあるが、硫酸によるコンクリート腐食が明らかに見られる腐食環境	EL-B1 EL-B2 (B種)
IV類	硫酸による腐食はほとんど生じないが、コンクリートに接する液相が酸性状態になりえる腐食環境	EL-A1 EL-A2 (A種)

◆処理場における腐食環境の分類例

1. ポンプ施設	
II類	流入マンホール、ゲート室、沈砂池・スクリーン水路、ポンプ井、汚水調整槽、分配槽、着水井・吐出井
2. 止水処理施設	
I類	付帯する施設(初沈スカムピット及びスカム水路、終沈スカムピット及びスカム水路)
II類	導水きよ(吐出井～初沈流入水路の閉水路区間)、ブリアレーションタンク、最初沈殿池、返送汚泥水路、最初沈殿池流出水路
III類	反応タンク流入水路、付帯する施設(初沈流出トラフ)
3. 汚泥処理施設	
I類	汚泥濃縮槽、汚泥消化槽(気相部)、汚泥洗浄タンク、汚泥貯留槽、脱離液、分離液ピット、受泥槽、返流水槽、返流水管マンホール
II類	コンポスト発酵槽
III類	脱水汚泥ピット
IV類	汚泥消化槽(液相部)

注1:ここに示した腐食環境条件の分類例は標準的なものであり、換気や脱臭が十分行われている施設や薬品処理が行われている場合は、改善された腐食環境について別途検討する。
 注2:ここに示した施設以外の施設についても、腐食が予測される場合には、硫化水素の発生状況や腐食状況、流入下水の特性等を検討の上、腐食環境条件を設定する。
 注3:初期対応等により施設を暫定的に他の目的で使用する場合には、暫定目的にも対応できるように腐食環境条件を設定する。

素地調整 I 類

素地調整 II 類

日本下水道事業団 A種

EL-A1 工法

製品名	kg/m ²
ETコート#1000②	0.20
ETコート#1000①	0.20
EGエポプライマー	0.15
EGエポモル	1.00



EL-A2 工法

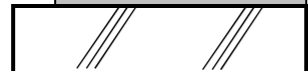
製品名	kg/m ²
ETコート#1000②	0.20
ETコート#1000①	0.20
ELパテ	0.80



日本下水道事業団 B種

EL-B1 工法

製品名	kg/m ²
ETコート#1000③	0.20
ETコート#1000②	0.20
ETコート#1000①	0.20
EGエポプライマー	0.15
EGエポモル	1.00



EL-B2 工法

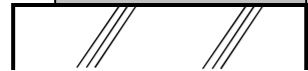
製品名	kg/m ²
ETコート#1000③	0.20
ETコート#1000②	0.20
ETコート#1000①	0.20
ELパテ	0.80



日本下水道事業団 C種

EL-C1 工法

製品名	kg/m ²
ETコート#1000③	0.20
ETコート#1000②	0.20
ETコート#1000①	0.70
+ガラスクロス	
EGエポプライマー	0.15
EGエポモル	1.00



EL-C2 工法

製品名	kg/m ²
ETコート#1000③	0.20
ETコート#1000②	0.20
ETコート#1000①	0.70
+ガラスクロス	
ELパテ	0.80



日本下水道事業団 D種

EL-D1 工法

製品名	kg/m ²
ETコート#1000④	0.20
ETコート#1000③	0.20
ETコート#1000②	0.70
+ガラスクロス	
ETコート#1000①	0.70
+ガラスクロス	
EGエポプライマー	0.15
EGエポモル	1.00



EL-D2 工法

製品名	kg/m ²
ETコート#1000④	0.20
ETコート#1000③	0.20
ETコート#1000②	0.70
+ガラスクロス	
ETコート#1000①	0.70
+ガラスクロス	
ELパテ	0.80



農業集落排水処理施設用防食ライニング工法【地球環境資源センター対応】

日本農業集落排水 I種

EL-N1 工法

製品名	kg/m ²
ETコート#1000②	0.24
ETコート#1000①	0.24
EGエポプライマー	0.18
EGエポモル	1.20



日本農業集落排水 II種

EL-N2 工法

製品名	kg/m ²
ETコート#1000③	0.24
ETコート#1000②	0.24
ETコート#1000①	0.24
EGエポプライマー	0.18
EGエポモル	1.20



日本農業集落排水 III種

EL-N3 工法

製品名	kg/m ²
ETコート#1000③	0.24
ETコート#1000②	0.24
ETコート#1000①	0.84
+ガラスクロス	
EGエポプライマー	0.18
EGエポモル	1.20



◆腐食環境条件及び終末処理場における腐食環境条件の分類例

劣化環境分類	環境条件	コンクリート表面のPH指標	硫化水素濃度の指標	二酸化炭素の指標	仕様	設計厚(mm)
1種	コンクリートが微生物腐食等により、短期間に劣化する可能性は少ないが、長期的に二酸化炭素による中性化(炭酸化)等を伴う劣化が一般環境以上に進行する可能性がある環境	6以上 7未満	無し又はわず か(概ね1ppm 未満)		EL-N1	0.20 以上
2種	汚水等が嫌気性化する可能性があり、低レベルの硫化水素と高濃度の二酸化炭素等の発生により、コンクリートに軽度の微生物腐食等による経時的劣化の可能性がある比較的緩やかな劣化環境	4以上 6未満	低レベル (概ね1以上 5ppm未満)	1000 ppm 以上	EL-N2	0.35 以上
3種	汚水等は嫌気性化し、高レベルの硫化水素が発生し、空中放散する可能性があり、コンクリートが短期間に微生物腐食による劣化を受けやすい可能性がある比較的過酷な劣化環境	4未満	高レベル (概ね5ppm 以上)		EL-N3	0.70 以上

注1:通常の施設における標準的な腐食環境を想定して、その施工ランクを示したものである。流入汚水の嫌気性化が予測される場合や、脱離液が戻る場合など、通常とは異なる腐食環境条件が予測される施設部位では、施工ランクにかかわらず、予測される腐食環境条件によって施工ランクを検討する必要がある。

注2:気相部は、原則とし、最低水面下30cm以上とし、スラブ下梁を含む。

使用材料

製品名	種別	荷姿	施工工具
EGエポモル	素地調整 I 種	(主剤) 15kg[袋] (硬化剤) 5kgホリパック[ケース]	主剤 1袋 硬化剤1ケース
ELパテ	素地調整 II 種	(主剤) 20kg[缶] (硬化剤) 10kg[缶]	主剤 1缶 硬化剤 1缶
EGエポプライマー	プライマー	(主剤) 4kgホリパック (硬化剤) 4kgホリパック	主剤 1缶 硬化剤 1缶
ETコート#1000	防食塗料	(主剤) 12kg[缶] (硬化剤) 3kg[缶]	主剤 1缶 硬化剤 1缶

※ガラスクロスはJIS R 3416(ガラスクロス)に規定するEPF-21Aを使用。