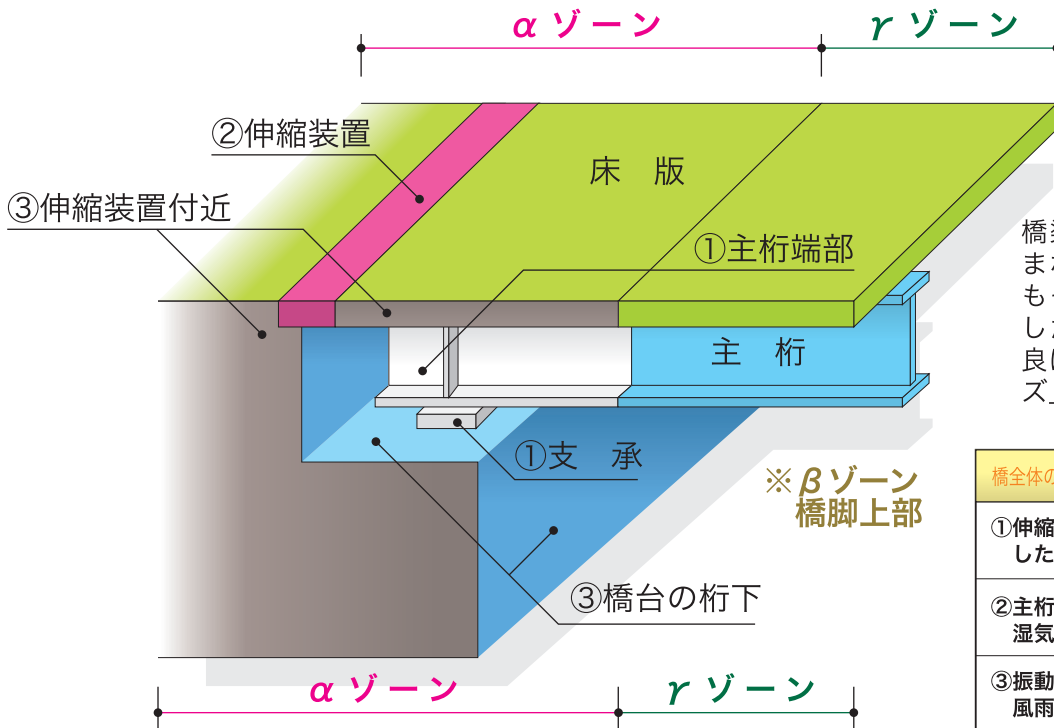


# 橋端改良統合システム

# BER

シリーズ

橋梁端部(αゾーン)の改良に「BERシリーズ」を採用することで、橋梁全体の修繕をバランスよく管理することが可能です。



特許出願済

橋梁端部の「αゾーン」は、さまざまな劣化要因にさらされるため、もっとも劣化しやすい部位です。したがって、この「αゾーン」の改良には、橋端改良技術「BERシリーズ」が最適です。

橋全体の劣化バランスを損ねる要因	ゾーン		
①伸縮装置部等から流出した劣化促進物が残存する	α		
②主桁下に床面が存在し湿気がこもり易い	α	β	
③振動・加重に加え、紫外線、風雨他の影響がある	α	β	γ

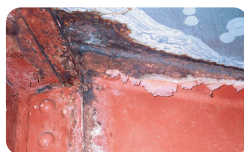


適応箇所	BERシリーズの主な工法名	新設部	既設部
①主桁部ほか	常温金属溶射工法(MVメタルスプレーシステム)	●	●
②伸縮装置	シーリング等防水工法		●
③伸縮装置付近 橋台・橋脚	浸透性改質剤(MVシーラータイプA) リフリート工法(表面被覆工法)	●	●
③伸縮装置付近 橋台・橋脚	リフリート工法(断面修復工法・表面含浸工法) スラリー低圧注入工法(ひび割れ注入工法)		●

橋梁端部リペアポイント



A橋:一般部



A橋:端部



融雪剤他の流出



土砂堆積や雑草



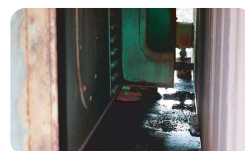
B橋:一般部



B橋:端部



土砂堆積常時湿潤状態

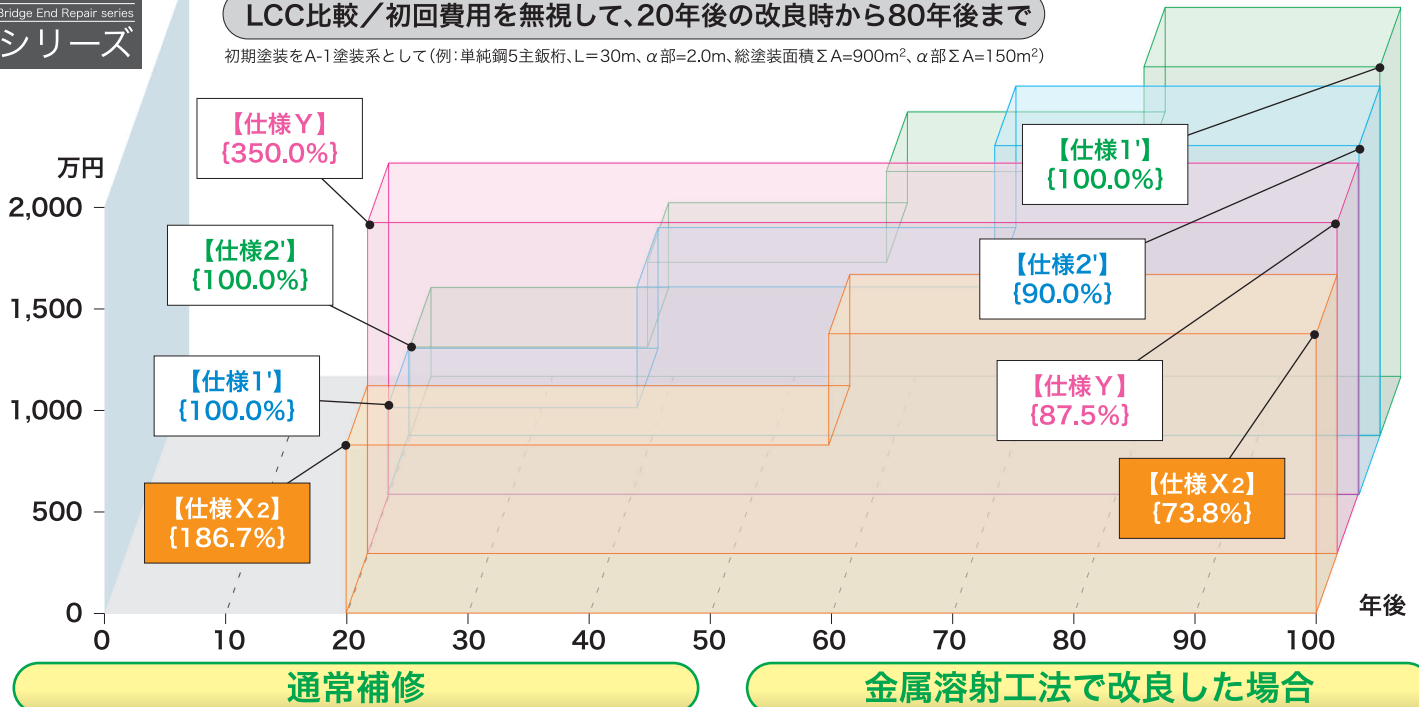


水溜り



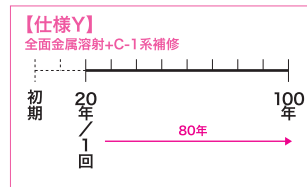
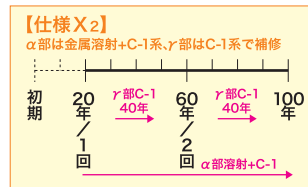
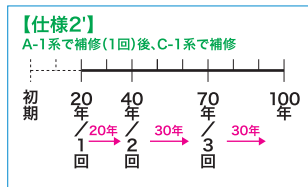
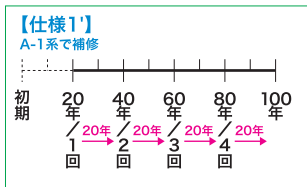
LCC比較/初回費用を無視して、20年後の改良時から80年後まで

初期塗装をA-1塗装系として(例:単純鋼5主桁桁、L=30m、α部=2.0m、総塗装面積ΣA=900m<sup>2</sup>、α部ΣA=150m<sup>2</sup>)



**通常補修**

**金属溶射工法で改良した場合**



「塗装・防食のみのLCC比較」についての詳細は、橋端改良技術協会へお問合せください。

**橋梁端部でのMVメタルスプレーシステム施工フロー**



- ① 素地調整/ケレン
- ② 脱脂処理
- ③ 粗面化処理
- ④ 常温金属溶射
- ⑤ 封孔処理



■国土交通省/新技術情報提供システム:登録番号TH030026

**橋端改良技術協会**

http://www.mcbm.net

E-mail: info@mcbm.net

〒981-3117 宮城県仙台市泉区市名坂字野蔵19-3

TEL/FAX 022-371-9803