

機械基礎補修例2 圧縮機基礎の改修(エポキシ樹脂注入)

経年劣化した機械基礎では、コンクリートの劣化やアンカーボルトの腐食などで圧縮機の固定力が減少しています。既設セメントグラウト及びライナー下のパッドを除去したところ、コンプレッサークランクケース及びシリンダーサポート設置部の立ち上がり基礎部が下部本体基礎の打継ぎで分離していたため、補強筋を併用したエポキシ樹脂注入により基礎の一体化の補修を行いました。(エポキシ樹脂注入) その後、機械装置の芯出調整を行い、エポキシグラウトを打設する補修を行い機械装置の安定運転が再開できました。(エポキシグラウト・裏面)



改修後の全景

基礎の劣化状況



機械撤去後のアンカーボルトは錆と振動による摩擦で痩せていた



コア抜きしたアンカーボルトは腐食していた

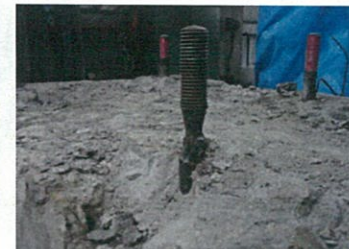
施工手順



モータ側研り中



コンプレッサー側装置撤去状況



アンカーボルトが痩せていた



アンカーボルトの撤去



基礎打継ぎ注入孔の穿孔



補強鉄筋・注入銅管



補強鉄筋・注入銅管の設置1



補強鉄筋・注入銅管の設置2



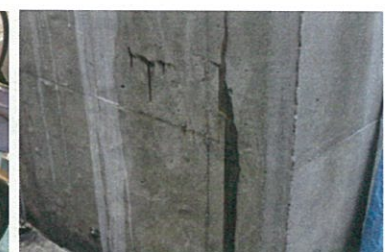
補強鉄筋・注入銅管のシール



エポキシ樹脂の注入(アルファテック340)



高圧注入ポンプでの圧送



亀裂よりエポキシ樹脂の流出



打継ぎよりエポキシ樹脂の流出1



打継ぎよりエポキシ樹脂の流出2



注入完了

IA NO 820118
IQ-N0820041
アルファテック340