



写真-1 部材交換の作業風景

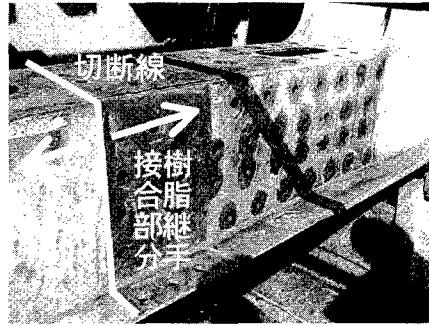


写真-2 樹脂継手の導入箇所

4. 対策計画及び施工

(1) 対策工

損傷が著しい部材は、切断撤去し新部材へ交換すると共に、腐食程度が軽微な部材は、主構内部のグラウト注入とした。なお、切断除去し新たに設ける継手に樹脂継手を導入した（写真-1、写真-2）。

(2) 施工

①樹脂継手の導入（残存部材の再使用部位）

腐食部材の表面は、不陸が激しいことから、当板補強を行う際の不陸調整と腐食進行の抑止を目的として、超厚膜型エポキシ樹脂系塗料（3,500g/m²以上、膜厚：2,000μ）を使用した。

②腐食対策

欠食に至らなかった部材で、下弦材内に酸性液体が形成された部材には、腐食防止対策としてノンブリージングタイプのPCグラウト（表-2）とアクリル樹脂の注入を併用した。アクリル樹脂注入は、PCグラウト収縮後の微細な間隙を充填し、下弦材と一体化することを目的としている。

5. モルタル注入の効果

グラウト注入前後の実測応力度をBMCシステムにより、下弦材の実車測定を実施した。

注入後は、25%程度の応力度軽減が確認されている（表-3）。モルタル注入部材には、内部腐食の監視点検用のハンドホールを設けている。

また、主構内部の圧力軽減を考慮し、下弦材下面に水抜き穴を設置した。

表-2 PCグラウト配合

水セメント比 w/c(%)	配 合 (kg)			圧縮強度 (N/mm ²)	
	水(w)	セメント(c)	混合剤	7日	28日
45	587	1,305	13.05	46.8	60.0

セメント：普通ポルトランドセメント 混合剤：ポリウレタンCF1700

表-3 グラウト注入による活荷重応力度幅

	連続桁端部		連続桁中間支点部	
	左下弦材	右下弦材	左下弦材	右下弦材
注入前 (MPa)	5.8	8.6	8.4	7.3
注入後 (MPa)	4.4	5.8	6.5	7.9
注入後の応力の 減少率	24%	33%	23%	—

・左側下弦材には、橋側歩道が設置されている。

・連続桁中間支点部右下弦材は新部材交換によりグラウト注入はない。

6. まとめ

実測応力に基づき営業列車に対しての安全性を定量的に診断し、対策工までの安全安定輸送を確保できた。また、損傷部材交換の施工では、施工後の死荷重成分の応力配分を考慮し、部材交換前後における実車測定および水準測定のデータを収集した。その結果、施工期間中の格点移動は発生せず、各部材の応力バランスが維持されたことを確認できた。

今後は、今回の実車測定で着目した箇所や樹脂継手について性能確認を継続すると共に、モルタル注入が鋼鉄道橋における騒音軽減への可能性についても検証し、「部材補修法と効果」としてまとめていきたい。