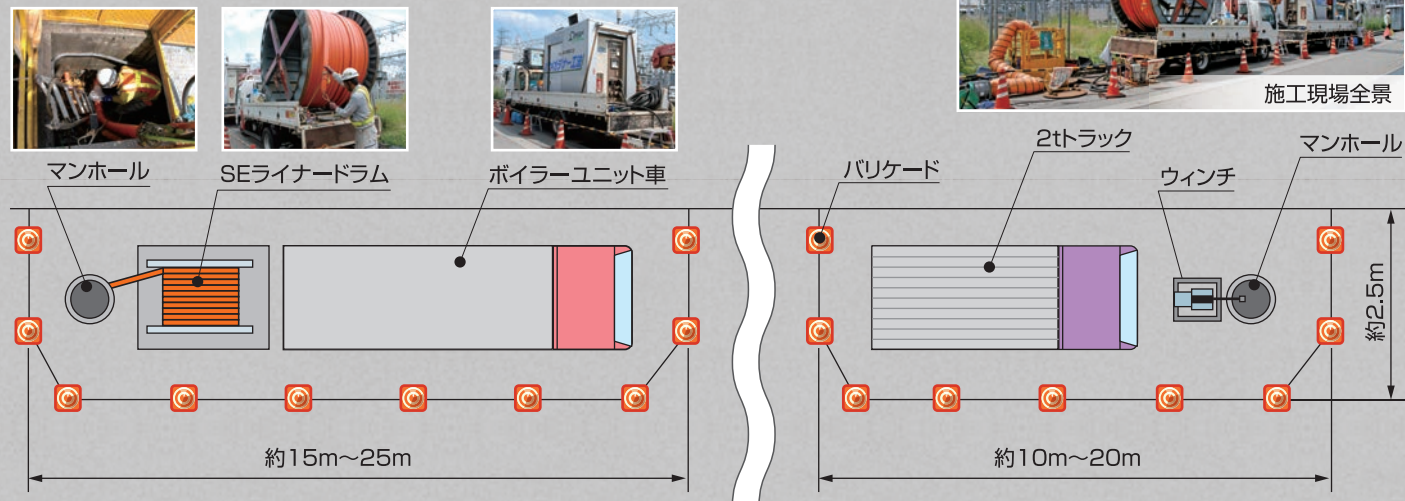
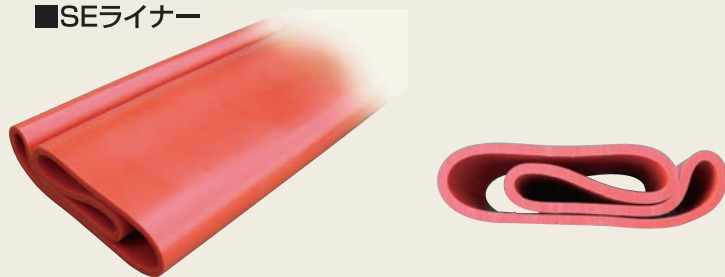


主要施工機材の配置



寸法規格

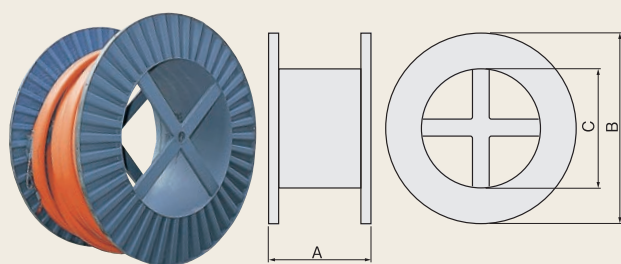
SEライナー



●仕上がり寸法

既設管呼び径 (mm)	仕上がり肉厚 (最小) t(mm)	仕上がり内径 (最大) D(mm)	1m当り重量 (参考) W(kg/m)
100	2.3	95.4	1.18
125	2.8	119.4	1.75
130	2.7	124.6	1.75
150	3.0	144.0	2.21
200	4.0	192.0	3.93

SEライナードラム



●ドラム寸法

既設管呼び径 (mm)	ドラム巻き長さ (m)	ドラム寸法 (mm) A×B×C	ドラム巻き長さ (m)	ドラム寸法 (mm) A×B×C
100	100~500	1600	-	1600
125	100~460	×	430~590	×
130	100~460	2400	430~590	2600
150	100~360	×	330~470	×
200	100~230	2000	200~280	2000

■基本物性

物	性	SEライナー	CCVP(電力管)	測定方法
機械的性質	引張強さ	43.0MPa以上	48.0MPa	社内規格
	曲げ強さ	60.0MPa以上	79.0MPa	JIS K 7171
	曲げ弾性率	2000MPa以上	2560MPa	JIS K 7171
熱的性質	ピカット軟化温度	83℃以上	80~84℃	JIS K 6816

SEKISUI 環境・ライフラインカンパニー

エスロンタイムズ
https://eslontimes.com



管路更生の
製品一覧は
コチラ!



専用の管理ページでさらに便利に!
あなただけのエスロンタイムズ
MYエスロン

* 製品の色調は実物とは異なる場合があります。
* 記載事項は予告なく変更する場合があります。

不許転載

2004年11月 初 版
2025年 7月 改訂4版

電力用SEライナー工法
パンフレット

積水化学工業株式会社
管路更生事業部

ツールコード
No. 06645

2025. 7. 2HU TX

SEKISUI

2025.7 改訂4版

電力用 形状記憶塩ビ管更生工法

SEライナー工法



- 管路強度の復元(耐外水圧強度)
- 漏水侵入水の止水
- 耐震性の向上
- 耐食性の向上
- 木根侵入の防止
- 通線性の向上

非開削 & スピーディ
電力管路を新生塩ビ管路に。

「非開削」だからスピーディ

安全・安心・強固な新生塩ビ管路を構築！

特 長

蒸気加熱のみで円形にスピード復元します。

スピーディ 「形状記憶塩ビ管」は蒸気加熱でΩ型断面形状をスピーディに円形復元します。

品質 工場製品の為、品質が安定しています。



道路を掘り起こすことなく（非開削工法）、劣化管路を更新します。

非開削 非開削工法かつ、スピーディな円形復元により、工期短縮とコスト削減が図れます。

環境 非開削工法の為、交通規制など社会活動への影響が最小限です。また、有機溶剤を用いず臭気発生要因が無い為、安全で環境や周辺住民に優しい工法です。

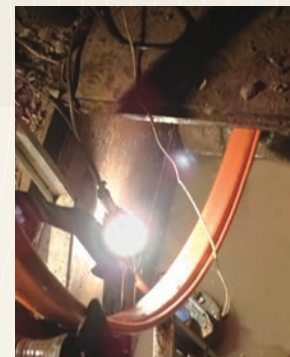


耐食性・耐震性・通線性に優れています。

耐食性 電力管として信頼性の高い硬質塩化ビニル製です。

耐震性 継手のない一体管路となる為、地震時の継手の抜け、破損等が問題にならず、耐震性に優れています。

通線性 粗度係数が0.01と低いため、更生後のケーブル引き込みが容易です。



継手のないライナー材で一体管路に

施工事例 ▶

立ち上がり管 施工事例

既設管：鋼管 φ125mm

0.8mRで90度曲がりの立ち上がり管でも、シワの発生なし。優れた導通品質。



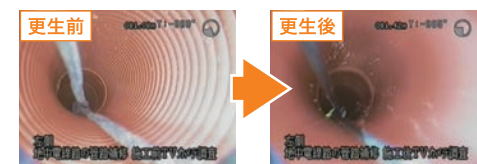
施工後内面
(シワの発生なし)

施工前の実験状況

フレキ管 施工事例

既設管：φ125mm（鋼管+曲管+フレキ管）

約90度の曲りが3箇所、約45度の曲りが1箇所あり。1サイズ小さな口径のライナー材を使用することにより、管路を再生。



SEライナー工法は、電力ケーブル保護管更生に貢献します。



管路強度の復元
(耐外水圧強度)



漏水侵入水の止水



耐震性の向上



耐食性の向上



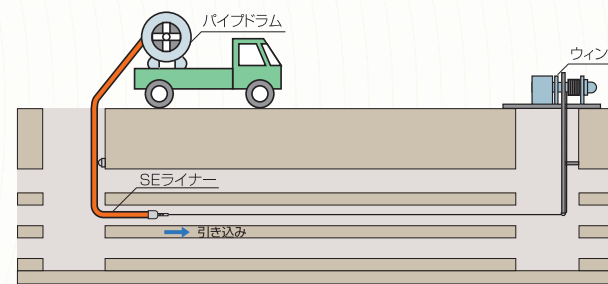
木根侵入の防止



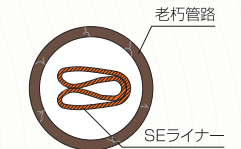
通線性の向上

施工フロー

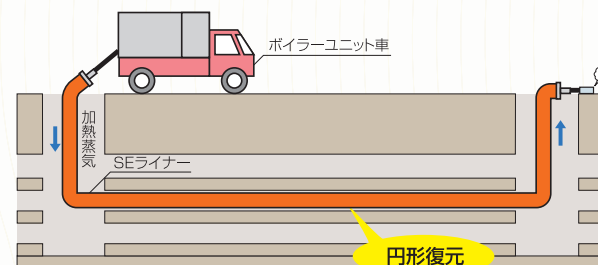
1 既設管への引き込み



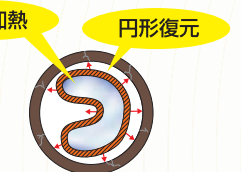
マンホールよりSEライナーを既設管に引き込みます。最長450mの管路を無接続で引き込み可能です。



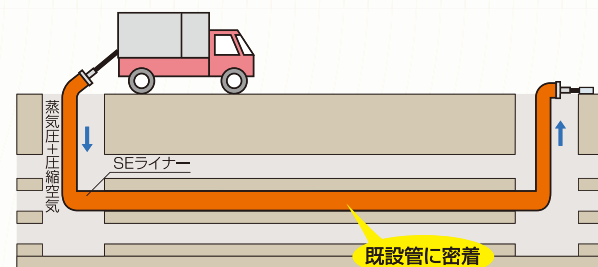
2 蒸気加熱で円形復元



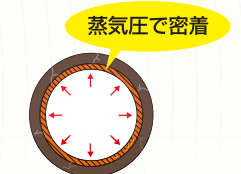
ボイラーユニット車よりSEライナーの内部に蒸気を送り込みます。蒸気によって加熱されたSEライナーは形状記憶効果により円形に復元します。



3 蒸気圧により拡径、圧縮空気により冷却、既設管と密着



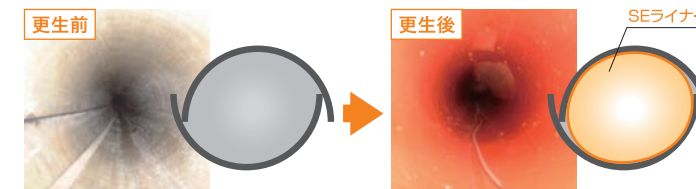
円形復元後、低圧の蒸気圧力（約0.05MPa）を加えることで、既設管に密着します。次に蒸気から圧縮空気へと切り替え、冷却することにより、耐久性、耐食性に優れた塩ビ管による更生管路が完成します。



管ズレ 施工事例

既設管：鋼管 φ150mmのPFP管。ズレにより断面縮小。

断面縮小の為、1サイズ小さいφ125mmの更生管を採用し、管路を再生。



浸入水下 施工事例

既設管：鋼管 φ130mm

到達側管口付近に浸入水あり。管頂付近から噴き出している状態。遮水シート施工により問題なく円形復元。

