

NETIS登録 CG-120034-A

しまね・ハツ・建設ブランド C1302

CRスラブⅡ型

側溝補修用製品

本技術は既設の現場打ち側溝の風化、破損した側溝上部（蓋掛り部を含む、厚さ15cm～18cm）をカット又はハツリにより除去し、その上にプレキャスト製品のCRスラブⅡ型を設置し、上下を無収縮モルタルで一体化させ、側溝上部をリメイクする技術です。

古い既設側溝を
Cutして、
Remake!



和光産業株式会社

CRスラブⅡ型 使用例

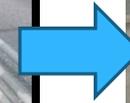
「車が通るとガタガタとうるさい」「歩行者に危険」、街中にそんな側溝がたくさんあります。

- ◆ 蓋だけ掛け替えても同じこと
- ◆ 新しい側溝に入れ替えるには費用がかかりすぎる
- ◆ 道路改良工事をすれば人や車の通行に影響が大きい

CRスラブⅡ型で補修すれば、
歩きにくかった歩道も、側溝に蓋が無く狭かった道路も見違えるようになります。



中部総合事務所：県道木地山倉吉線（河原町工区）側溝修繕工事（維持修繕）



西部総合事務所：国道181号（大殿工区）交通安全歩道改良工事（地域交付金）



西部総合事務所：県道大篠津停車場線側溝修繕工事（地方特定）



智頭町：町道本折南方線側溝修繕工事

製品の特長

1. アジャスターボルトによる簡単な据付

製品を据付後、製品の四隅に埋め込まれたアジャスターボルトで製品上部より高さの調整が容易に行えるため、据付に要する時間が短縮出来る。

2. 無収縮モルタルによる養生時間短縮、早期解放

既設現場打ち側溝の上部とCRスラブⅡ型の間にはアジャスターボルトにより約2cmの空隙が出来るが、ここに製品上部にある注入孔より高流動性無収縮モルタルを注入し上下を一体化させる。無収縮モルタルを使用するため、養生期間が短く、施工箇所を解放出来るまでの時間が短い。

3. 様々な寸法がある既設の現場打ち側溝への対応

製品は300用、400用、500用の3種類で、既設の現場打ち側溝の水路幅200mm～500mmまで対応出来る。

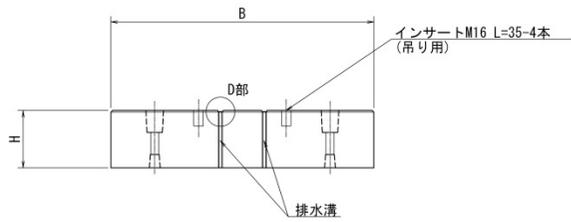
既設の現場打ち側溝は水路壁厚が現場によって異なるが、製品の側壁厚を100mm～200mmの間、1cmピッチで変え製造を行う事が出来る。

4. 水路の維持管理など施工後の供用を考えた蓋構造

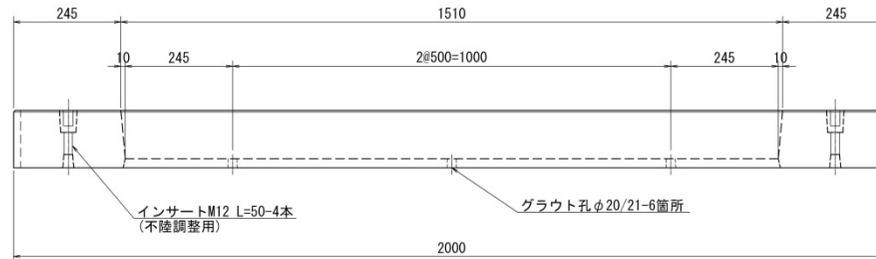
製品長2m当り、1.5mは蓋を取り外せる構造なので、清掃等の維持管理が行える。蓋掛り部の形状を、側溝上を車輛が通過する時に発生するガタツキ音を抑制する無騒音型とした。本体の設計荷重は縦断のT-25(駐車場への乗入れ可)であるが、床版を変えることにより歩道・車道共に適用出来る。

製品図、寸法

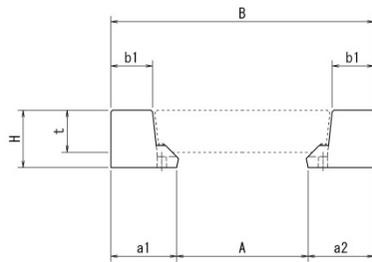
正面図 (A-A)



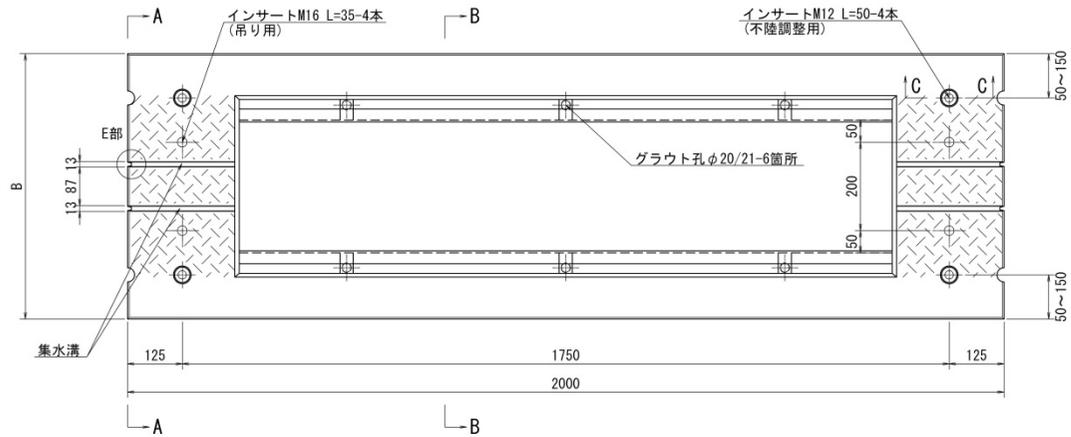
側面図



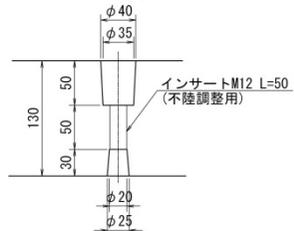
断面図 (B-B)



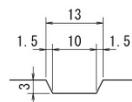
平面図



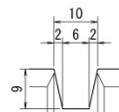
C-C詳細図
S=1:5



集水溝 (D部) 詳細図
S=1:1



排水溝 (E部) 詳細図
S=1:1



CRスラブⅡ型寸法表

呼び名	側壁①	側壁②	天端①	天端②	総幅	高さ	蓋版厚	長さ	参考重量	±10mm	備考
A	a1	a2	b1	b2	B	H	t	L	kg	kg	
300	100～ 200	100～ 200	45～ 145	45～ 145	500～ 700	130	95	2000	203	約6.5	基本側壁 150mm
400	100～ 200	100～ 200	45～ 145	45～ 145	600～ 800	140	110	2000	233	約7.0	基本側壁 150mm
500	100～ 200	100～ 200	45～ 145	45～ 145	700～ 900	155	125	2000	276	約7.5	基本側壁 150mm

呼び名規格

400 - 150 - 120 × 2000

呼び名A 側壁a1・a2 側壁a1・a2 製品長さ
(厚さ寸法大) (厚さ寸法小)

CRスラブⅡ型 対応水路幅

呼び名	対応既設水路幅(注1)		既設側壁厚		標準蓋		スリット付側溝蓋	
	最小	最大	最小	最大(注2)	車道用	歩道用	車道用	歩道用
300	200	300	100	200	○	○	○	○
400	310	400	100	200	○	○	○	×
500	410	500	100	200	○	○	○	×

注1) 既設水路の側壁寸法によっては対応できる規格が異なりますのでご相談ください。

注2) 既設水路の側壁厚が200mm以上あっても対応可能です。

施工方法



1. 既設の現場打ち側溝上部を製品厚+2cm位、カットとハツリにより除去します。高さが確保されていれば、ハツリ面のままですら問題ありません。



2. 上部を除去した既設側溝の上にCRスラブⅡ型をセットします。この時あらかじめアジャスターボルトを製品上部4隅にあるインサートに取り付け、製品下部より2cm位突出させておきます。



3. 水平器を見ながら製品上部よりアジャスターボルトで高さの調整を行ないます。



4. 既設側溝と製品の隙間に型枠をセットします。



5. 蓋掛り面に設けられた注入孔より高流動性無収縮モルタルを注入します。注入は下流より行ないます。



6. 製品2mごとに片側3箇所ある注入孔にモルタルが盛り上がってくれば注入完了です。



7. 養生期間を1日とった後、型枠を撤去し、製品上部のアジャスターボルト部をモルタルで埋める。



8. 蓋を掛け、周囲を復旧すれば新設の側溝と変わらない出来栄になります。



本社・工場／島根県松江市東出雲町下意東2384-2
TEL 0852-52-6112 FAX 0852-52-4349
出雲営業所・工場／島根県出雲市斐川町神氷2437
TEL 0853-72-0019 FAX 0853-72-8848
鳥取営業所・工場／鳥取県東伯郡北栄町下神7-1
TEL 0858-36-2255 FAX 0858-48-3015
ブロック工場／鳥取県東伯郡北栄町松神1205
TEL 0858-36-3623 FAX 0858-36-3944