

FORCA<sup>®</sup>ストランドシート<sup>®</sup>工法

日鉄ケミカル&amp;マテリアル(株) コンポジット事業部

ストランドシート工法は、樹脂を含浸硬化させたFRPストランドをシート状に加工し、専用接着剤でコンクリート構造物および鋼構造物表面に貼り付けるだけの、施工品質に優れ、短工期・低コストを実現した補修・補強工法です。

## 特長

1. 短工期で安価である。
2. 簡便で高品質。
3. 大きな補強効果が得られる。
4. 良好な施工環境。

品番	繊維種類	繊維目付*1) g/m <sup>2</sup>	設計厚さ*2) mm	引張強度*3) N/mm <sup>2</sup>	引張弾性率*3) N/mm <sup>2</sup>
FSS-HT-600	炭素繊維(高強度)	600	0.333	3,400	2.45×10 <sup>5</sup>
FSS-MM-600	炭素繊維(中弾性)	600	0.330	2,900	3.9×10 <sup>5</sup>
FSS-MM-700	炭素繊維(中弾性)	700	0.385	2,900	3.9×10 <sup>5</sup>
FSS-HM-600	炭素繊維(高弾性)	600	0.286	1,900	6.4×10 <sup>5</sup>
FSS-HM-750	炭素繊維(高弾性)	750	0.357	1,900	6.4×10 <sup>5</sup>
FSS-HM-900	炭素繊維(高弾性)	900	0.429	1,900	6.4×10 <sup>5</sup>
FSS-HM-1500*4)	炭素繊維(高弾性)	1,500	0.714	1,900	6.4×10 <sup>5</sup>
FSS-AK-90	アラミド繊維	623	0.430	2,060	1.18×10 <sup>5</sup>
FSS-AK-120	アラミド繊維	830	0.572	2,060	1.18×10 <sup>5</sup>

## ●高強度炭素繊維 弾性率について

発注者および関連諸機関の指針等では独自の規格値を採用している場合があります。詳細はお問い合わせください。

(参考) JR各社、日本建築防災協会等の設計弾性率：2.30×10<sup>5</sup>N/mm<sup>2</sup>

\* その他の繊維目付についてもご相談を承ります。

\*1) 連続繊維ロッドの本数から算定となります。

\*2) 設計厚さは強化繊維の断面積から算定した補強計算用シート厚さです。

実際の現場での施工厚さとは異なります。

\*3) 引張強度、引張弾性率はJIS A 1191または土木学会基準JSCE-E-541-2013による試験方法にて上記性能を確認しております。

\*4) FSS-HM-1500を用いた設計および施工の際は、担当者までお問い合わせください。

主桁



床版上面



## ご注意とお願い

本資料に記載された技術情報は、製品の代表的な特性や性能を説明するものであり、「規格」の規定事項として明記したものを除き、保証を意味するものではありません。本資料に記載されている情報の誤った使用または不適切な使用等によって生じた損害につきましては責任を負いかねますので、ご了承ください。また、これらの情報は、今後予告なしに変更される場合がありますので、最新の情報については、担当部署にお問い合わせください。本資料に記載された内容の無断転載や復写はご遠慮ください。本資料に記載された製品または役務の名称は、当社および当社の関連会社の商標または登録商標、あるいは、当社および当社の関連会社が使用を許諾された第三者の商標または登録商標です。その他の製品または役務の名称は、それぞれ保有者の商標または登録商標です。