

Tカット工法

クラック・目地部補修箇所の奥側部分に専用の工具を使用し奥行を広げT字の溝に加工した工法です。

従来工法のVカット・Uカットでは紫外線・経年変化等により、注入しているシーリング材（樹脂材）がやせ細りや接着面積の少なさによって接着粘力が低下し、剥離・脱却が起きて補修箇所から漏水するなど構造物本体の強度低下の原因となっていました。

溝をT字型にすることでシーリング材の剥がれ落ちを予防し、耐久性の向上を可能にしています。

Tカット工法の特徴

Tカット工法は、従来のVカット・Uカット工法に比べ、次の点で優れています。

- 奥行が広いためシーリング材の剥がれ落ちが少ない。
- シーリング材の剥がれ落ちを予防しているため耐久性が向上する。
- 接着面積が広いので接着粘力が高い。

Tカット工法仕様

- カッター形状
 切削部材質 ダイヤモンドチップ
- 必要機材
 コンプレッサ、発電機、電動サンダー、エアリュータ、T溝カッター
 U溝カッター（幅 10mm、6mm）、ハンマドリル、φ16ドリル用ビット



Tカット工法施工フロー図

