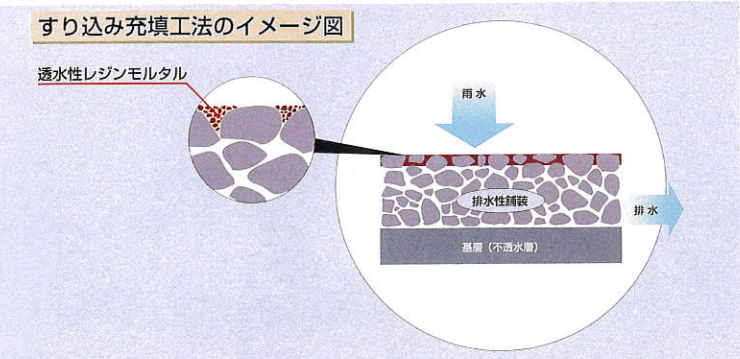
PRMS®工法
透水性レジンモルタルシステム工法協議会
品質規格適合品
（パームス工法）
PRMS®工法
（透水性レジンモルタル充填工法）
NETIS 登録No.HR-990098-V
透水性レジンモルタルシステム工法協議会

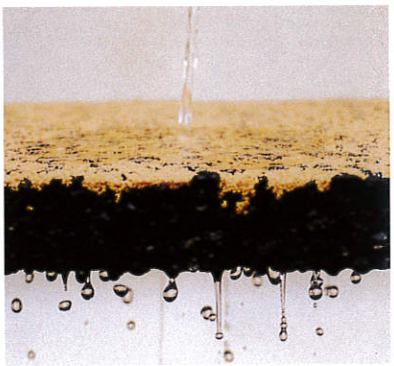
透水性レジンモルタル充填工法

NETIS HR-990098-V

『透水性レジンモルタル充填工法（PRMS®（パームス）工法,Permeable Resin Mortar System)』は高耐久性、速硬化性に優れた高性能レジンバインダーと特殊粒径の細骨材との組み合わせにより得られる透水性レジンモルタルを排水性舗装の表面骨材の間隙に充填する工法です。

排水性舗装の路面を強化し機能の維持・延命をはかるとともに、補修をも可能とする工法で、排水性舗装という貴重なインフラの寿命を延長することができ、さらに高度なレベルの低騒音化の達成が期待されます。

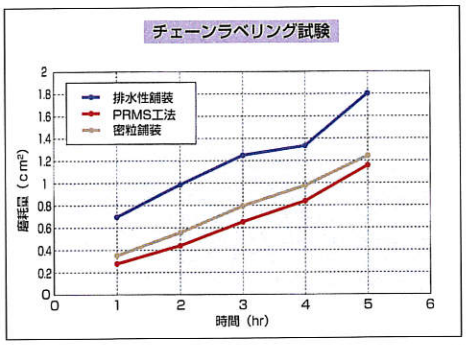


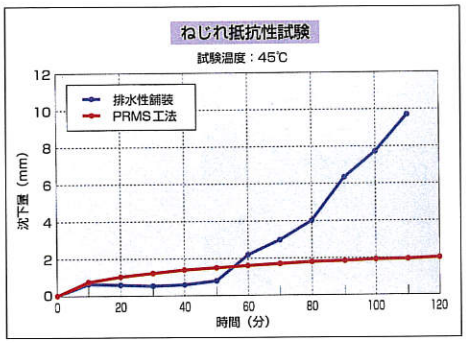


PRMS®工法の特徴

■路面が強化されます（骨材の飛散抑制）

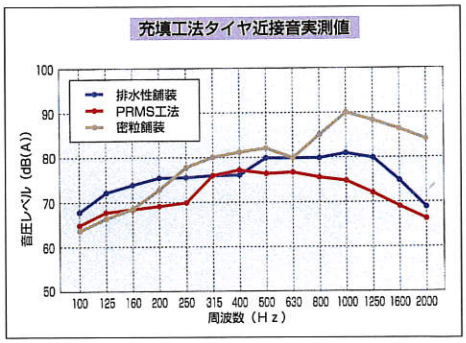
高強度で骨材やアスファルトとの接着性、耐水性、靭性に優れた高性能エポキシ樹脂をバインダーとして使用した透水性の樹脂モルタルを排水性舗装の表面に充填することにより、排水性を維持したままで路面強化（骨材の飛散抑制）に効果があります。





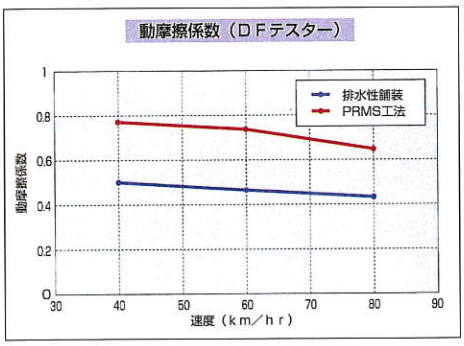
■低騒音性の維持が可能です

通気性（透水性）を維持したままで路面の平坦性が向上するため、低騒音性の維持、騒音の低減が可能です。



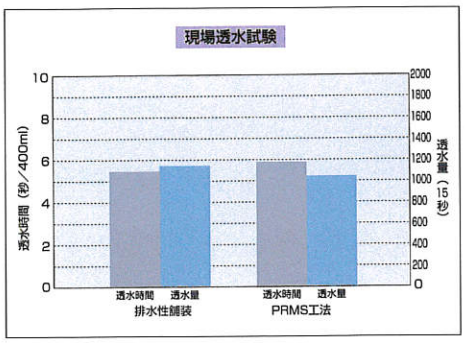
■すべり抵抗が向上します（安全性の向上）

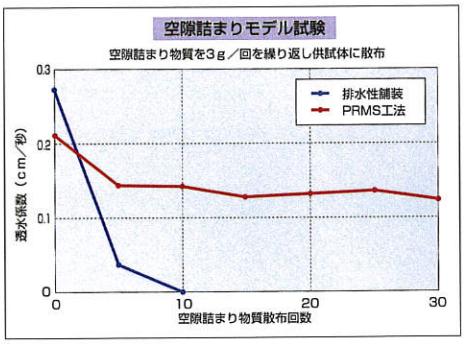
細かな骨材が路面に敷設されるためすべり抵抗、動摩擦係数が向上します。



■空隙詰まりを抑制します

骨材の選定による適度な空隙の存在のため、土砂による空隙詰まりが抑制されます。





PRMS® 工法の適用場所

交差点

パーキングエリア

インターチェンジ

住宅地

駐車場

料金所

バスレーン

注意喚起(ゼブラ)

歩道

大型車の出入口

高架橋

トンネル

PRMS® 工法の施工手順

1 透水性レジンモルタルの混練（骨材・樹脂）

モルタル混練

2 路面への敷き均し・充填（レーキ・専用すり込み機械など）

敷き均し・充填

3 転　圧（タイヤローラ）

転圧

4 養　生

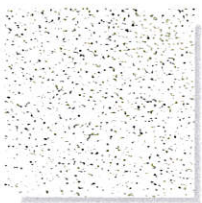
充填後の路面

規制解除

PRMS® 工法専用骨材カラーサンプル

※写真は印刷物のため、実際の色とは多少異なります。ご了承ください。
※入目20kg／紙袋

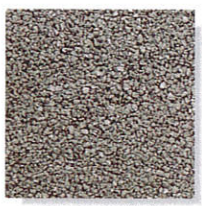
VFD-B100（黒）



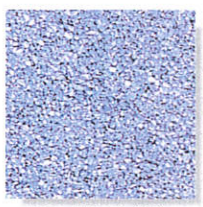
VFD-W100（白）

VFD-R100（茶）

VFD-Y100（黄）



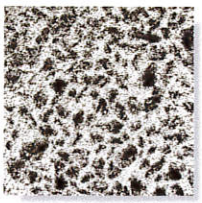
VFD-G100（緑）



VFD-BL100（青）

排水性舗装に充填した場合

VFD-B100（黒）

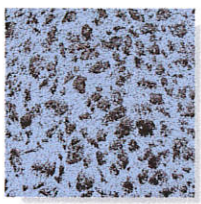


VFD-W100（白）

VFD-R100（茶）

VFD-Y100（黄）

VFD-G100（緑）



VFD-BL100（青）

レジンバインダー及び標準骨材の品質規格

【レジンバインダーの品質規格】（PRMS工法協議会規格）

項目		単位	品質規格	試験方法
可使時間	20℃（夏用）	分	≧10	硬化発熱温度方法（200/200Mℓカップ）
	10℃（冬用）		≧ 7	
引張強度		N／㎟	≧20	JIS K7113（1号形試験片）
引張伸度		%	≧50	JIS K7113（1号形試験片）

1）レジンバインダーの混合割合は、樹脂メーカーのカタログを参照のこと。

【標準骨材の品質規格】（PRMS工法協議会規格）

項目	単位	品質規格			試験方法
色調		黒	白	黄、緑、茶、青	
単位容積重量	／㎤	1.5～2.0	1.2～1.6	1.2～1.6	JIS A1104
粒度分布（通過重量百分率） 1. 7mm 1. 0mm 0. 5mm 0. 15mm	 % % % %	 100 ≧70 ≦35 ≦3			JIS A1102

透水性レジンモルタルシステム工法協議会会員（アイウエオ順）

■施工会社　アナミ舗材株式会社、大林道路株式会社、株式会社ガイアートT・K、鹿島道路株式会社、大成ロテック株式会社
株式会社辻広組、東亜道路工業株式会社、常盤工業株式会社、ニチレキ株式会社、日進化成株式会社
日本道路株式会社、株式会社NIPPO、美州興産株式会社、福田道路株式会社、株式会社豊和、前田道路株式会社
三井住建道路株式会社

■材料会社　オサダ技研株式会社、中外商工株式会社

■事 務 局　〒543-0021 大阪市天王寺区東高津町9-17　オサダ技研㈱ 技術営業部内
TEL.06-6764-5724　FAX.06-6761-1517　URL:http://www.prms.gr.jp