技 術 概 要 書 （様式）

※別紙2

技術分類	安全・防災　維持管理　環境　コスト　ICT　品質　（該当する分類に○を付けてください）		
技術名称	Ｌ型ジョイントヒータ	担当部署	機械部
NETIS登録番号	KT-150024-A	担当者	髙野　亨
社名等	大林道路株式会社	電話番号	0480-23-6100

技術の概要

１．技術開発の背景及び契機

アスファルト舗装において、切削端など既設舗装面との継ぎ目や分割施工の際の継ぎ目をコールドジョイントで施工した場合、既設舗装に加熱アスファルト混合物の熱が奪われることで敷きならし温度低下が早まり、十分な締固めや付着性が確保され難くなり、早期のひびわれ、雨水侵入による舗装の破損の一因となっていることが課題の一つになっていました。

２．技術の内容

従来工法は、平面型赤外線ヒータやトーチ型プロパンバーナを用いて、舗装縦継ぎ目部の品質を確保していました。L型ジョイントヒータは、ヒータ形状を一般的な赤外線ヒータではなく、様々な形状に加工できる柔軟な金属ファイバを織り上げたメタルニットバーナを採用したことにより、舗装断面に沿った90度のL型形状を可能にし、既設舗装面を2方向から効率的に加熱することで、舗装縦継ぎ目部の付着が改善し、締固め度が向上します。

3．技術の効果

舗装断面に沿った90度のL型形状としたことで、2方向からの効率的な加熱が可能となり、既設舗装を転圧作業時間まで高温状態に保つことができるので、舗装端部の品質が向上します。特に寒冷期におけるアスファルト舗装工事に効果を発揮します。また、高効率のヒータに替えたことにより、ヒータ個数を減らすことでLPG消費量の削減が可能となり、環境性の向上が図れます。

４．技術の適用範囲

・高速道路、国道、県道、市町村道などすべての道路で、機械施工が可能なアスファルト舗装工事全般

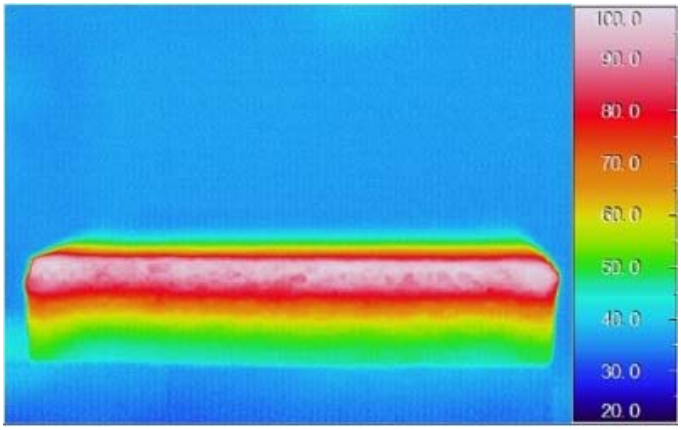
５．活用実績

国の機関　１９件（九州　０件、九州以外　１９件）
自治体　　０件（九州　０件、九州以外　０件）
民　間　　１件（九州　０件、九州以外　１件）

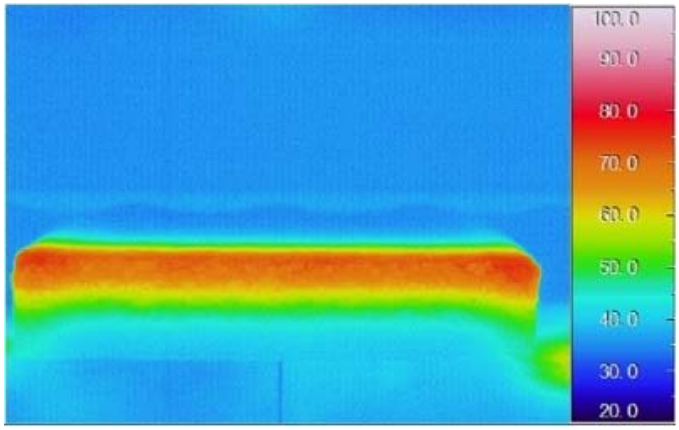
6. 写真・図・表

写真－1　L型ジョイントヒータ

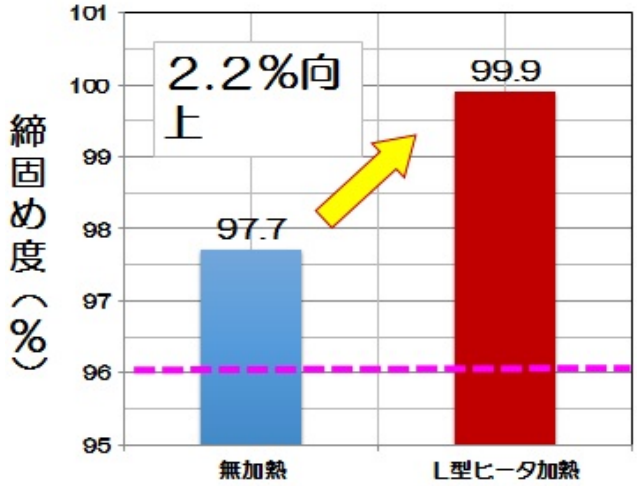
写真－2　燃焼状況



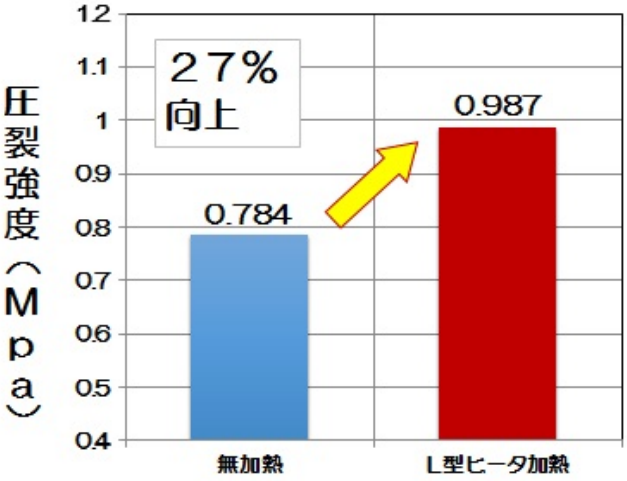
写真－3　加熱後120秒経過時の熱画像（L型ヒータ）



写真－4　加熱後120秒経過時の熱画像（平面ヒータ）



図－1　締固め度



図－2　圧裂強度