

STB-MC(モイストセメント)工法の施工手順

NETIS

(旧)登録番号
KT-100020-VR

01 MC(モイストセメント)製造



02 積込



03 散布



散布車使用



不整地運搬車使用

04 混合



05 整正



06 転圧



浅層地盤改良 STB-MC工法

粉塵対策のご提案

TOYO SUTABI 株式会社 東洋スタビ

本社 〒501-0555 岐阜県揖斐郡大野町公郷3261-1 TEL 0585-32-3617 (代)
関東支社 〒343-0851 埼玉県越谷市七左町5-23-1 TEL 048-961-7561

東洋スタビの拠点・ネットワーク

<http://www.toyostb.co.jp/company/network/>



TOYO SUTABI 株式会社 東洋スタビ

STB-MC (モイストセメント) 工法とは…

MC (モイストセメント) 製造装置で湿潤感を持たせたセメント及び、セメント系固化材を現場内で製造し、**発塵抑制型固化材**として利用する地盤改良工法です。

【NETIS (旧) 登録番号:KT-100020-VR】



MC (モイストセメント) 製造装置

項目	仕様	
形状	形式	MC100-02
	幅	2,490mm
	長さ	12,840mm
	高さ	3,760mm
機械質量	22 t	
最大製造能力	35 t/h	

MC (モイストセメント) 製造方法

セメント系固化材や
高炉セメントB種などのバラタイプ

+

水
(真水)

→

MC
(モイストセメント)

STB-MC (モイストセメント) 工法の特長

●粉塵を低減します。

発塵抑制型固化材と同程度まで粉塵を低減し、周辺環境へ配慮した施工が可能となります。粉塵対策の技術提案としてご検討下さい。

●産業廃棄物となる固化材の空袋を出しません。

セメントローリー車から固化材を直接MC (モイストセメント) 製造機に取り込むため、産業廃棄物となる固化材の空袋を出しません。

●施工費の低減が期待できます。

MC (モイストセメント) 工法施工費と低発塵固化材による施工費を比較すると、固化材の1日使用量が多いほど施工費の低減が期待できます。

環境対策

粉塵低減
産業廃棄物削減

コスト対策

施工費削減
工期短縮

発塵抑制型固化材の種類

	種 別	特 徴
製 品	テフロン処理タイプ	テフロン®ふっ素樹脂を超微細繊維化し、固化材に均一に分散させた固化材。
	ウェットタイプ	油脂あるいはアルコール系の添加剤でセメント系固化材の微粒子をコーティングした固化材。
現場作製	スラリータイプ	固化材と水を混ぜスラリー状にしたもの。 (一般的には W/C=0.8 ~ 1.5 程度)
	ウェットタイプ (モイストセメント)	セメント及び、セメント系固化材に水を加え、 固化材表面を湿らせた固化材。

一般セメント系固化材との比較

散布状況

一般セメント系固化材



散布車CL60使用

モイストセメント



散布車CL60使用

加水量
8%

モイストセメントの落下発塵量測定結果

