

3-4 材料使用料

3-4-1 無収縮モルタル使用量

無収縮モルタル使用量は、次表を標準とする。

表3-4-1 無収縮モルタル使用量（切断深≤150mm）（袋）

鉄蓋寸法	φ600				φ900		摘要
	φ950		φ1,200		φ1,500		
	10mm	50mm	10mm	50mm	10mm	50mm	
施工深 (mm)							
110	4.20	2.36	8.01	4.64	8.88	4.70	
120	4.64	2.79	8.82	5.45	9.98	5.81	
130	5.06	3.21	9.62	6.26	11.08	6.90	
140	5.47	3.62	10.41	7.05	12.16	7.99	
150	5.86	4.02	11.19	7.82	13.23	9.06	A
160以上の場合の係数	0.39		0.77		1.07		B
調整リング（高100mm）控除分	2.20				4.30		C
調整リング（高150mm）控除分	3.30				6.40		

- 注) 1. 調整リングを使用する場合は、調整リング控除分(C)を差し引く。
 2. 施工深が160mm以上の場合は、式3.1より無収縮モルタル使用量を算出する。
 なお、施工深は一の位を切り上げ10mm単位とする。
 3. 上表は、材料のロス分を含む。

表3-4-2 無収縮モルタル使用量（160mm≤切断深≤250mm）（袋）

鉄蓋寸法	φ600				φ900		摘要		
	φ950		φ1,200		φ1,500				
	10mm	50mm	10mm	50mm	10mm	50mm			
施工深H (mm)									
160	/		11.66	8.35	14.00	9.87			
170			12.38	9.07	15.01	10.89			
180			13.09	9.77	16.01	11.89			
190			13.78	10.47	17.00	12.88			
200			14.45	11.14	17.97	13.85			
210			15.11	11.80	18.92	14.80			
220			15.75	12.44	19.85	15.73			
230			16.37	13.06	20.77	16.65			
240			16.98	13.67	21.67	17.55			
250			17.56	14.25	22.55	18.42	A		
260以上の場合の係数			0.58		0.87				B
調整リング（高100mm）控除分			2.20				4.30		C
調整リング（高150mm）控除分			3.30				6.40		

- 注) 1. 調整リングを使用する場合は、調整リング控除分(C)を差し引く。
 2. 施工深が160mm以上の場合は、式3.1より無収縮モルタル使用量を算出する。
 3. 上表は、材料のロス分を含む。

$$\text{無収縮モルタル使用量 (袋)} = A + ((H - 150 \text{ or } 250) / 10) \times B - C \dots \dots \text{式3.1}$$

※計算例<切断深250mm、施工深270mm、切断径φ1,500、表層厚50mm調整リング（高100mm）使用>
 上記の場合の無収縮モルタル使用量（袋）=18.42+（（270-250）/10）×0.90-4.30=15.92（袋）