

マンホール鉄ふた用  
シート状溶融型滑り止め材 ロジングリップ

# ROSIN GRIP



- マンホール鉄ふた、グレーチング、  
縞鋼板などの滑り対策に

〒594-0065

大阪府和泉市観音寺町653番地

有限会社 テック・グランドアップ

TEL : 0725-40-3622

FAX : 0725-40-3623

E-MAIL : [info@t-ground.co.jp](mailto:info@t-ground.co.jp)

<http://www.t-ground.co.jp/>

マンホール鉄ふた用  
シート状溶融型滑り止め材 ロジングリップ

# ROSIN GRIP



マンホール鉄ふた、グレーチング、  
縞鋼板などの滑り対策に…



「より安全な道路環境づくり=路面のバリアフリー」  
をめざして生まれた、シート状の滑り止め材です。

### 滑り止め効果

舗装と同程度の滑り抵抗値にすることが  
できます。

### 環境にやさしい

バインダーの主成分は松ヤニ等の天然  
素材で、有害物質は含まれていません。

### 施工が簡単

約50分で施工が完了します。  
※施工する形状及び天候等により異なります。

歩行者の転倒事故



自転車の転倒事故



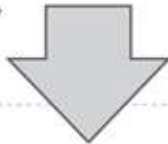
車の追突事故



雨や雪で  
濡れたマンホールふたは  
大変危険です！

道路での滑りや転倒事故で  
一番危ないのは、「滑り抵抗値に差が  
ある物が点在している」状態です。

アスファルト舗装のBPN値が60~80であるのに対し、  
一般的なマンホール鉄ふたのBPN値は20~40程度しか  
ありません。



マンホール鉄ふた  
(BPN20~40)  
滑りやすい！



## ！マンホールふたには、 滑り対策が必要です！

湿潤状態でのアスファルト舗装の滑り抵抗値はおおよそ60~80BPNで、  
そのようなところにBPN値が20~40程度のマンホール蓋が点在して  
いる状態は非常に危険です。

湿潤時の 滑り抵抗値	アスファルト舗装.....60~80 BPN
	MHふた(エポキシ系塗装)・・・40 BPN程度
	MHふた(鋳物).....20 BPN程度
	ロジングリップ施工のMH蓋・・・70 BPN程度

### BPNとは？

一般に道路面の滑りやすさを測定する  
方法として「振り子式滑り抵抗試験」が  
あり、BPNという数値で表されます。  
数値が大きくなるほど滑りにくい状態  
を示します。



\*振り子式滑り抵抗試験\*

## 既存の鉄蓋に現場で貼り付けるだけのカンタン施工！

① マンホールふたを加熱



② シートを置く



③ シートを加熱



④ 完成



※施工時は必ず「取扱説明書」をお読み下さい。 ※マンホールの模様により仕上がり感に違いがでます。

### 適用対象

▼ マンホール鉄ふた



▼ グレーチング



▼ 縞鋼板



### 適用箇所

▼ 坂道に設置されたマンホールふた



▼ 交差点に設置されたマンホールふた



### 耐用年数の目安

本製品の耐用年数は、交通量によって大きく左右されるため、耐用年数を保証できるものではありません、およそ下表が目安となります。

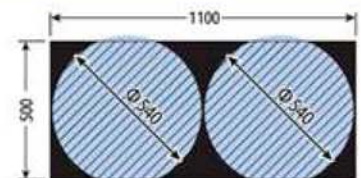
区分	耐用年数の目安
車道	※1 3年程度
歩道	※2 5年程度
生活道路	※2 5年以上

※1 車道については、追跡調査を行った現場条件で予測しておりますので、主要幹線道路などでは、極端に耐用年数が短くなる場合があります。

※2 歩道及び生活道路ではほとんど劣化しておらず、かなりの長期間効果を維持できると推測できます。

### 【製品仕様】

品名:ロジングリップ  
 サイズ:500mm×1100mm  
 カラー:黒  
 販売単位:1枚  
 定価:¥7,200-/枚



ロジングリップ1枚から、φ600mmマンホール蓋用のシート2枚が裁断可能です。

### 【参考歩掛り(φ600mmマンホール蓋10箇所当り)】

工種:ロジングリップ工

名称	形状寸法	数量	単位
材料費	ロジングリップ ※サイズ:~φ540mmまで(両端欠け)	5	枚
労務費	土木一般世話役	1.04	人
	普通作業員	1.04	人
諸経費	労務費の3%	1	式

※諸費用は加熱用バーナー等の工具損料、加熱用燃料、消耗品費であり、労務費額の3%を計上する。  
 ※上記歩掛りの作業時間には現場の移動時間は含まれていません。  
 ※上記歩掛りは、現場間移動の車両費を除く直接工事費であり、間接工事費及び管理費等は含んでおりません。

# ロジングリップ 施工手順書

## 【施工前に準備するもの】

### 1.材料



ロジングリップ (1.1m×0.5m)

### 2.清掃作業用具



ワイヤーブラシ、金槌、たがね、

### 3.裁断作業用具



針がね、がびょう、万能バサミ

### 4.加熱・冷却作業用具



ガスバーナー、温度計、ジョウロ、水、ぞうきん

※温度計は貼り付け面の表面温度が測定できるものをご使用ください(赤外線温度計など)。

### 5.その他



ブロック、専用パール

## 【施工手順】



① マンホール蓋を受枠から取外し蓋の表面を清掃する。

※土、アスファルトなどの付着物が残っていると、施工後シートが剥離する原因になりますので完全に取り除いてください。

※マンホール蓋にヒビやキズがないか必ず確認してください。

※取外しができない蓋についてはご相談ください。



② マンホール蓋をブロックの上に置く。

※熱により受枠や路面を傷めない為に、加熱作業はブロックなどの上で行ってください。

※マンホール蓋が動かないことを必ず確認してください。



③ マンホール蓋に合わせシートの裁断サイズを決める。

※マンホール蓋を受枠に戻す際、バールなどで叩くスペースとして蓋の周囲を3～5cm空けておくことをお勧めします。



④ シート裏面に裁断サイズの印しをする。



⑤ 印しに沿ってシートを裁断する。

※シートが硬いのでカッターナイフでは刃がすべる恐れがあります。  
裁断には万能バサミを使用してください。



⑥ 裁断したシートを仮置きし、サイズを確認する。

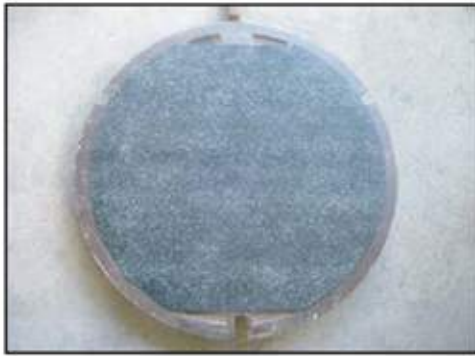


⑦ マンホール蓋だけをガスバーナーで加熱する。

※マンホール蓋の全ての箇所が120～150℃になるように加熱してください。



※加熱不足の箇所は施工後シートが剥離しますので、温度管理は赤外線温度計などを使用して確実に行ってください。

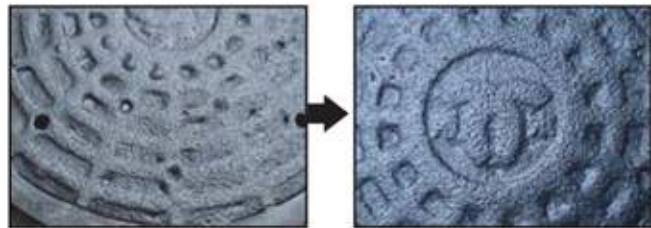


⑧ 加熱したマンホール蓋の上にシートを置く。



⑨ シートをガスバーナーで加熱する。

※円を描くように万遍なく加熱してください。  
※加熱後直ぐは気泡ができたり、凹凸に沿わない箇所ができたりしますが、確実に加熱できていれば、下の写真のように徐々になじんできます。



⑩ マンホール蓋を冷却する。

※加熱後、冬期は10分、夏期は20分以上、自然冷却してからジョウロでゆっくりと水を掛けてください。



※急激に冷却すると施工後シートが剥離する原因になります。

※雑巾を被せ散水すると冷却時間が短縮できます。



⑪ 施工完了

※完全にマンホール蓋の温度が下がったことを確認し、受枠に戻してください。

※外径φ600mmのマンホール蓋に施工した場合の写真です。

## 施工時の注意点

ロジングリップの施工の際は道路法、道路交通法、労働安全衛生法等の関係法令を遵守し、安全には十分注意してください。

**警告**…誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または負傷を負う可能性が想定される内容のご注意です。

**注意**…誤った取扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容及び物質的損害の発生が想定される内容のご注意です。

**お願い**…ロジングリップの機能保持上、お守りいただきたい事項です。

- ①**警告**別紙「施工手順書」に従い施工してください。
- ②**お願い**外気温10度以下では、ロジングリップの柔軟性を維持し施工を容易にする為、ロジングリップを室内などの暖かい場所に置いてください。
- ③**警告**施工するマンホール蓋はFCD製（ダクタイル鋳鉄製）に限ります。その他の材質のものへ施工する場合は必ずご相談してください。
- ④**警告**施工するマンホール蓋にヒビやキズがないか必ず確認してください。特に安全性を重視する必要がある場合は「浸透深傷テスト」「音響検査」等を行ってください。
- ⑤**注意**加熱したマンホール蓋、ロジングリップには直接素手で触れないでください。
- ⑥**お願い**ロジングリップは歩行者、二輪車のスリップ防止を目的に製品化されております。歩道または生活道路のマンホール蓋に使用してください。
- ⑦**お願い**ロジングリップの施工面をバールなどで叩かないでください。
- ⑧**警告**ダクタイル鋳物製のマンホール蓋は、強靱ですが、鋳物の一種でありバーナーでの加熱にあたっては、下記条件を守って細心の注意を払って行ってください。

1) 蓋の加熱は、赤外線温度計等で測定し、200度以上には絶対に加熱しないでください。

推奨の加熱温度は120度～150度です。

2) バーナーで加熱する際には、局部的に加熱することは避け、均一に加熱してください。局部加熱を行うと、膨張の差が起こり、変形または亀裂等の原因になります。

3) 赤熱するような加熱や、局部的に赤熱するような加熱は絶対にしないでください。材質劣化による強度の低下や、亀裂を起こす恐れがあります。

以上

# 材料安全データ

## ①製品概要

製品名 : ロジングリップ  
別名 : 熱融解性滑り止めシート  
化学分類 : 熱可塑性ポリマー  
生成 : 混合

## ②健康への危険性

目	材質形状により、目への接触は好ましくない。
皮膚	融解した熱可塑性物質が皮膚に触れた場合は、直ちに冷水をかけること。すぐに皮膚から無理に取り除こうとしてはならない。無理に取り除くと皮膚組織を傷つける場合があります。
摂取	材質形状により、摂取は好ましくない。大量に摂取した場合は、吐き気をもよおす場合がある。
吸入	新鮮な空気を吸わせること。

## ③成分（カラー 黒について）

評価機関	LARC (国際ガン研究機関)	NTP (米国国家毒物 プログラム)	OSHA (米国安全規格)
構成物			
無機レジン	無	無	無
エチレンビニルアセテート	無	無	無
熱化ヒュームシリカ	無	無	無
パラフィンワックス	無	無	無
チタニウム二酸化物	無	無	無
カルシウム炭酸塩	無	無	無
ガラス酸化物	無	無	無
カーボンブラック	無	有	無