論文 超音波法によるコンクリート内部空洞の可視化法

村瀬 豊^{*1}・勝木 太^{*2}・魚本 健人^{*3}

要旨:近年建設分野では維持管理の詳細点検手法の定量的評価が求められており,本研究で はひび割れ深さ調査に多用されている超音波法を用いてコンクリートの内部空洞を立体的 に可視化することを目的とした。本測定では表面法により超音波伝播速度を求めたのち,内 部空洞からの反射波とコンクリート底面からの反射波の振幅値の大小を比較して測定を行 った。平面・斜面・円柱・半円柱の空洞をコンクリートないしモルタル内に作製した供試体 を測定した結果,内部空洞の可視化が可能であることをわかり,その測定誤差に関しては超 音波伝播解析を行うことにより検討した。

キーワード:コンクリート,内部欠陥,非破壊検査、超音波法,超音波伝播解析

1. はじめに

近年,1995年に発生した阪神淡路大震災,1999 年以降のコンクリート片の剥落事故,そして塩害 やアルカリ骨材反応などによる劣化問題が顕在 化してきたことから、構造物の維持管理の重要性 が高まっている。しかしコンクリート構造物の日 常点検では目視や打音法等による簡易的な手法 が点検に用いられており,コンクリート内部に関 する情報を定量的に得ることは困難である。また コンクリート表面に発生しているひび割れは通 常コンクリート部材に発生しても構造的耐力上 問題がない場合が多い。しかし,トンネルの覆工 コンクリートの背面空洞やPC 構造物のシース管 内のグラウト未充填等の内部欠陥は ,トンネルの クラウン部の座屈やPC 鋼材の腐食等の構造的耐 力に問題が生じる可能性があるため 日常点検等 で必要と判断された場合に内部欠陥の詳細点検 を行うことが必要となってくる。コンクリートの 内部情報を得る手法として削孔やコア抜き等の 手法があるが,コンクリートを破壊せず調査・診 断ができる非破壊検査に注目が集まっている。コ

ンクリート分野での非破壊検査手法では弾性波 や電磁波を利用したものがあり,弾性波を用いた ものでは超音波法,衝撃弾性波法,アコースティ ック・エミッション法などがある。そこで本研究 では非破壊検査手法の一つである超音波法を用 いてコンクリート中に模擬的に作製した内部欠 陥を立体的に可視化することを目的とし,超音波 伝播解析を行うことで超音波法における測定結 果との比較・検証を行うこととする。

2. 実験概要

2.1 超音波測定装置

測定は写真 - 1 に示す発振・受振探触子と超音 波測定機とパソコンを組み合わせて行った。探触 子の振動子はニオブ酸鉛系の直径 40mm で共振 周波数 100kHz のものを使用した。表 - 1 に本測 定で用いた超音波測定機の主要性能を示す。本測 定器は骨材からの散乱波を極力除去するために, 発振探触子からの複数回発振されたパルス信号 を平均化処理し検出対象物からの反射波データ を明確に求めることができるという特徴を有し

*1 芝浦工業大学大学院 工学研究科建設工学専攻 (正会員)
*2 芝浦工業大学 工学部土木工学科 助教授 博士(工学) (正会員)
*3 東京大学 生産技術研究所 教授 工博 (正会員)



写真 - 1 超音波測定装置 表 - 1 超音波測定機の主要性能

パルス電圧(∀)	100 ~ 500
パルス幅(μsec)	2,5,10,20
パルス波形	マイナス矩形波
増幅率	× 125 ~ 10000
サンプリング時間(µsec)	0.25,1,2,5,10
サンプリングデータ数	最大2000(500µ~20msec)

ている。

2.2 実験方法

測定は内部空洞を模擬した無筋コンクリート とモルタル供試体を作製し測定を行った。供試体 の形状・寸法を図 - 1 に示す。表 - 2 に供試体の 配合を示す。模擬した空洞はコンクリート・モル タル打設時に所定位置に発泡スチロールを設置 し材齢7日の脱型時に発泡スチロールを除去し て作製した。今回測定した空洞は測定面に対して 平行である平面モデル(No.1),角度が付いている 斜面モデル(No.2),円柱型の空洞である円柱モデ ル(No.3),半円柱型を模擬した半円柱モデル (No.4)である。なお No.1・2 の供試体はコンクリ ート, No.3・4の供試体はモルタルで作製してい る。コンクリート・モルタルの内部空洞を診断す る場合コンクリート・モルタルの超音波伝播速度 が必要であるが、本研究では同一表面に探触子を 設置する表面法により超音波伝播時間を測定し 超音波伝播速度を得ることとした。またコンクリ ート・モルタルの内部欠陥の測定は,供試体表面 に XY 座標を定め, 探触子間距離を 60mm とし, 10mm 間隔で探触子を移動させ測定を行った。な おここでの探触子間距離とは発振・受振探触子の 中心間距離のこととする。探触子の操作は供試体 表面を紙やすり等で平滑に処理したあと、グリセ

表-2 コンクリート・モルタル配合

	供試体	W/C	s/a	単位容積質量(kg/m ³)				
		(%)	(%)	W	С	S	G	
	No.1,2	55	45	160	291	832	1040	
	供試体 ^{W/C} (%)	S/C	<u>単位容積質量(kg/m³)</u>					
		(%)	(%)	W	С	S		
	No.3,4	55	55	281	512	1451		



No.3 供試体(モルタル) No.4 供試体(モルタル)







リン系の接触媒質を用いて探触子を供試体表面 に密着させ測定を行った。 3. 実験結果および考察

3.1 表面法による超音波伝播速度の測定

図 - 2 に No.1 の探触子間距離と初動波到達時 間の関係,図-3に探触子間距離と超音波伝播速 度の関係を示す。表面法による超音波伝播速度の 測定では,探触子間距離が 60mm の場合では約 9500m/sec となり, 探触子間距離が 300mm 以上 では約4900m/sec 程度に収束していた。コンクリ ートはセメントマトリクスと骨材による複合材 料ではあるが、探触子間距離が違うことにより超 音波伝播速度が 2 倍程度違うことは理論上あり 得ないことになる。これに対して平田ら¹⁾は, 超音波は探触子の中心部が超音波の発振・受振点 ではないと指摘しており、中心探触子間距離より も若干短い地点に発振・受振点があるとして探触 子間距離の補正距離の計算方法を提案している。 よって今回の測定では平田らが用いた最小二乗 法を用いて補正距離を求める計算手法¹⁾を使用 した。その結果を図 - 3 中に示す。探触子間距離 を探触子の中心部で計算した場合、探触子間距離 の変化に伴い超音波伝播速度は大きく変化した が、最小二乗法を用いた補正距離の算定を行った 結果、超音波伝播速度は探触子間距離が変化して もほぼ 4300m/sec 一定になった。またこの結果は 他の供試体での測定でも同様の測定結果になっ た。このことより表面法で超音波伝播速度を測定 する場合、探触子間距離を変化させ超音波伝播速 度を測定し最小二乗法を用いて真の超音波伝播 速度を求めれば良いことになる。図-4にコンク リート厚・内部欠陥深さの算定方法²⁾を示す。 3.2 コンクリート内部欠陥の可視化

3.2.1 平面モデルの測定

コンクリート厚・内部欠陥深さの測定は,同一 のコンクリート表面に発振・受振探触子を設置し, 底面ないし内部欠陥からの反射波は受振波観察 方式で反射時間を測定した。図-5に測定時の受 振波形を示す.A図は厚さ200mm,B図は厚さ 100mmの箇所の測定結果であり,最大振幅波の ピーク到達時間でコンクリート版厚と内部欠陥 を判別した.



No.1の供試体のコンクリート厚は 200mm,内 部欠陥深さは 100mmの供試体であるが,一測線 上での測定では 100mmの箇所と 200mmの箇所 では受振波形は大きく異なり,100mmの箇所を 測定した場合は 60 µ sec 付近,200mmの箇所で は 105 µ sec 付近に最大振幅値のピークが確認で きた。図 - 6 に No.1の一測線上の測定結果を示 す。なお図 - 6 の横軸は探触子の設置位置を示し ている。また 100mmの内部欠陥部を測定したと きの測定誤差は約+2mm となり,200mmのコン クリート底面を測定した場合には約-5mmとなっ た。

図 - 7 に No.1 の測定結果をコンター図で示し たもの,図 - 8 に No.1 の測定結果を三次元表示 したものを示す。図 - 7より実際の空洞形状より 若干大きめに測定されており,平面的測定誤差は 外側に約 5mm となった。これは測定面に対して コンクリート底面からの反射パルスより,内部空 洞からの反射パルスが大きいことに起因してい ると考えられる。図 - 8 の可視化の結果,前述し た一測線上では 100mm の箇所では約+2mm の測 定誤差が約-2~+5mm となり,200mm の箇所では 約-5mm の測定誤差が約-7~+3mm となった。こ れらの測定誤差は,測定条件によって変わる可能 性はあるが,実用上問題の無い範囲と考えられる。

3.2.2 斜面モデルの測定

図 - 9 に斜面モデルである No.2 の一測線上の 測定結果を示す。前述の No.1 の測定結果と同様 に測定面からの 200mm の箇所であるコンクリー ト底面はほぼ再現していることが分かる。しかし 斜面の立ち上がり部付近・斜面部・頂点部から底 面への変化部の測定深さは実際の深さと異なる 結果となった。斜面の立ち上がり部・斜面部では, 発振探触子から半球状に伝播している超音波が 底面より先に斜面部に達し,その地点からの反射 波を読み取っているため,実際の深さより若干浅 めに測定したとため考えられる。また平面モデル とは異なり探触子を移動することにより測定結 果が異なること,探触子の移動方向に伴い測定深 さが浅くなっていることから,測定面に対して空



洞部が傾斜していることが分かる。また測定結果 から求まる傾斜角度は実際の傾斜角度より緩や かな測定結果になった。これは前述したように探 触子設置地点直下より浅い箇所にある斜面部に おいて超音波が反射することにより,探触子設置 地点直下の深さより若干浅めに誤認識したため であると考えられる。

図 - 10 に No.2 の測定結果をコンター図で示し たもの,図 - 11 に No.2 の測定結果を可視化した ものを示す。図 - 10 よりコンクリート底面部か ら 200mm の箇所・斜面部に探触子を設置する場 合はほぼ同一の結果を示しているが,斜面の立ち 上がり部・頂点部から底面への変わり部は場所ご とに測定結果が大きく異なることが分かる。特に 頂点部から底面への変わり部では,その平面的測 定誤差が大きいことが分かる。これは超音波の測 定では探触子設置地点直下の情報ではなく,超音 波が反射される地点の深さを測定してしまうた めと考えられる。また図 - 11 の測定結果より, コンクリートの内部空洞が測定面に対して傾斜 している場合でもほぼ実際の形状を再現してい ることが分かる。

3.2.3 円柱・半円柱モデルの測定

図 - 12 に円柱モデルである No.3 の一測線上の 測定結果,図-13に半円柱モデルである No.4の 一測線上の測定結果を示す。この結果はモルタル ではあるが,前述した平面モデル及び斜面モデル と同様に底面の深さは正しく測定できた。円柱の 空洞部直上に探触子を設置した場合 ,すべての測 定点において、実際の空洞深さとほぼ同程度の深 さとして測定できた。また円柱部からの反射と底 面からの反射の最大振幅値がほぼ同程度だった ため、同一測定点において二箇所の測定値が得ら れる結果となった。これはパルスエネルギーがほ ぼ全反射する平面モデルとは違い円柱型の空洞 部に到達したパルスエネルギーは全てが反射せ ず回折することに起因していると考えられる。図 - 13 の半円柱モデルと図 - 12 の円柱モデルの測 定結果を比較すると,円柱モデルでは円柱空洞部 下の底面の反射より空洞部からの反射パルスエ



ネルギーが大きいため空洞部が測定されている が,半円柱モデルでは空洞部下の底面も測定され



図 - 16 斜面モデルの超音波伝播状況の解析結果(周波数:100kHz,コンクリート厚200mm)

ている。これは設置した探触子の寸法より空洞部 の寸法が小さいことにより生じたものと考えら れる。また半円柱の空洞下の底面の深さが他の底 面より深い位置に計測されてしまった結果とな った。

図 - 14 に No.3 の円柱モデルを三次元表示した もの,図 - 15 に No.4 の半円柱モデルを三次元表 示したものを示す。この結果よりほぼ円柱・半円 柱の空洞部を再現していることが分かる,しかし 平面モデルや斜面モデルと比較して再現し切れ ていない箇所が多い理由として,探触子に対して 空洞部が小さいことや,空洞部が円柱・半円柱型 をしていることにより超音波が全反射せず回折 をしたためだと考えられる。

4. 超音波伝播解析

図 - 15 に斜面モデルを模擬した供試体の超音 波伝播状況を示す。なおコンクリートの超音波伝 播速度は4592m/secとしており骨材の影響は考慮 していない。図 - 15 中の 20~40 µ sec の図より, 探触子直下の位置ではない斜面部で超音波が最 初に到達し,その地点を基点として反射されてい る様子が分かる。またこのような超音波伝播解析 を行うことにより複雑な形状の内部空洞に対し ても超音波は適用可能であると考えられる。

5. まとめ

本研究の結果,コンクリートの内部欠陥を超音 波超によって第三者にも理解しやすい三次元的 に可視化することが可能である。しかし本測定で はコンクリートの版厚が実構造物に比べて薄い ことや欠陥の形状によっては反射波の基点位置 が異なることを考慮する必要があるため,更なる 効率的で定量的な超音波法の測定手法の開発が 必要である。

参考文献

- 平田隆祥,魚本健人:超音波法によるコンク リートのひび割れ深さ測定における探触子 の影響,第54回セメント技術大会講演要旨, pp.160-161,2000
- 2) 平田隆祥,魚本健人:超音波法によるコンク リート内部の空隙形状の探査精度,土木学会 第56回年次学術講演会,V-386,pp.772-773, 2001

謝辞

本研究は東京大学生産技術研究所魚本研究室で行ったものであ り,同研究室の皆様にご協力いただいたことに感謝の意を表し ます。また千葉工業大学卒論生加藤貴春氏には供試体作製から 測定までご協力いただいたことに感謝の意を表します。