

# アルファテック703プレミックス

アルファテック703は、高性能な弾性エポキシ樹脂に特殊フィラーを配合した、低発熱型の弾性エポキシモルタルです。コンクリートと鋼材の双方に、優れた接着性能を発揮します。さらに、高流動で可使用時間が長く、充填能にも優れています。そのため、コンクリート構造物と動きのある鋼構造物との緩衝やシールに最適です。

## 特長

- 優れた弾性性能を長期間にわたって保持できます。
- 硬化時には、発熱を抑制し、収縮を低減するので、寸法を安定させます。
- 1 ～ 50cmほどの幅広い隙間に充填することが可能です。
- 衝撃荷重や熱ショックに対して、優れた耐久性能を発揮します。
- コンクリートと鋼材の双方に、高い接着性能を発揮します。
- 気候、真水や海水、油、化学薬品などの影響に対して、優れた耐久性能を発揮します。

## 用途

- コンクリート構造物と鋼構造物可動部の緩衝。

## テクニカルデータ

未硬化物の性状(20℃)		
	アルファテック703プレミックス	
	主材	硬化材
主成分	変性エポキシ樹脂	変性脂肪族ポリアミン
外観色	灰色	淡黄色
外観(混合)	灰色	
混合比(重量)	100	26
粘度	6000	
比重	1.26	
可使用時間(150ml スケール)	2.5時間	
指触乾燥時間	24時間	

硬化物の性状			
試験項目	試験方法	養生条件	物性値
引張強さ (N/mm <sup>2</sup> )	JIS K 6911	40°C × 1日	0.57
		40°C × 5日	1.1
		40°C × 7日	1.4
		23°C × 14日	1.0
		23°C × 21日	1.5
		23°C × 30日	1.4
		23°C × 60日	2.0
		23°C × 90日	1.6
		23°C × 4ヶ月	1.7
		23°C × 8ヶ月	2.0
		23°C × 12ヶ月	1.8
		23°C × 24ヶ月	1.8
		23°C × 48ヶ月	1.8
		23°C × 60ヶ月	1.8
伸び率 (%)	JIS K 6911	40°C × 1日	49
		40°C × 5日	40
		40°C × 7日	49
		23°C × 14日	65
		23°C × 21日	55
		23°C × 30日	60
		23°C × 60日	60
		23°C × 90日	60
		23°C × 4ヶ月	60
		23°C × 8ヶ月	60
		23°C × 12ヶ月	60
		23°C × 24ヶ月	60
		23°C × 48ヶ月	60
		23°C × 60ヶ月	60
圧縮せん断接着強さ (N/mm <sup>2</sup> ) (セメントモルタル相互)	JIS K 6852	23°C × 7日	2.3 MF
引張せん断接着強さ (N/mm <sup>2</sup> ) (鋼材相互)	JIS K 6850	23°C × 7日	3.1
衝撃強さ (N・mm/mm <sup>2</sup> ) (アイゾット)	JIS K 6911	40°C × 1日	3.7 NB
		40°C × 5日	5.5 NB
		40°C × 7日	6.4 NB
		40°C × 1日	25~30
硬 度 (HDA)	JIS K 7215	40°C × 5日	55~60
		23°C × 14日	55~60
		23°C × 30日	60~65
		23°C × 24ヶ月	60~65
		23°C × 24ヶ月	60~65

※MF:セメントモルタル破壊 NB:破壊なし

※上記結果は、当社の試験、研究で得られた試験値です。

### 使用方法

- ①下地処理:コンクリートのレイタンス・脆弱部・油濁劣化部・粉塵・水分などを除去し、鋼材の錆・油・塗料などを除去して下さい。
- ②ボルト養生:アンカーボルト・レベル調整ボルトにポリエチレンフォームシートを巻き付け養生して下さい。
- ③型枠固定:合板または鋼板で作製し、内面に剥離剤(FRP用固形ワックス)を塗布の上、固定してアルファテック240エポキシパテでグラウトの漏れ止めシールをして下さい。 ◇エポキシパテの使用法は、アルファテック240のカタログを参照して下さい。
- ④【**グラウト混合**】主材ペール内の樹脂とフィラーが均一になるまでペール缶ミキサーやハンドモルタルミキサーで攪拌した後、ミキサーを回転しながら硬化材を徐々に全量入れ、均一になるまで混合して下さい。
  - ・推奨ペール缶ミキサー: B型パイプ式ミキスタ(20L/回転数30~80rpm)・ミキサーブレード(樹脂モルタル用)。混合は30~60rpmで使用。
  - ・推奨モルタルミキサー: HIKOKI変速ドリル(UM22V/0~550rpm)・ミキサーブレード(アルミ製リング付きスクリューパワーミキサーΦ135mm)、混合は200~300rpmで使用して下さい。
 ◇過度な攪拌による気泡混入に注意して下さい。 ◇小分けする場合は、主材と硬化材の混合比で使用して下さい。
- ⑤【**グラウトの流し込み充填**】混合後のグラウトを型枠内の一方向から流し込み、空気を巻き込まないよう他方へ流出するまで連続充填して下さい。
  - 【**グラウトのスクイズポンプ充填**】鉛直面の充填は、下部の注入口から上部へ移動しながら打設し、空気を巻き込まないよう連続充填して下さい。水平面の充填は、吐出口を奥から手前へ移動しながら打設し、空気を巻き込まないよう連続充填して下さい。
  - ・グラウトポンプ: 友定ミニポンプTS-002、岡三ロータリーポンプOKG-03M・OKG-35E
- ⑥硬化養生:グラウトの硬化を確認した後、型枠の撤去・注入口撤去・アンカーボルトの締め付けなどを行って下さい。

### 容器形態

【12.6kg / 10L セット】  
 主材 10.0kg (ブラペール缶)  
 硬化材 2.6kg (プラスチックボトル)

※本品は改良のため性状、性能を変更する場合があります。予めご了承くださいませよう願ひ致します。

### 注意事項

- ・直接皮膚に接触するとかぶれを生じることがありますので、取り扱いに注意して下さい。
- ・取り扱いには保護具(保護メガネ、ゴム手袋、マスク等)を着用し、換気を充分に行ってください。
- ・樹脂が皮膚に付着した場合は速やかに拭き取り、石鹸水等でよく洗い流して下さい。
- ・目に入った場合は多量の水で洗浄し、医師の診察を受けて下さい。
- ・使用にあたってはSDSをお読み下さい。

**アルファ工業株式会社**  
**ALPHA KOGYO K.K.**

横 浜 本 社 〒230-0045 横浜市鶴見区末広町1-1-51 TEL:045-500-0500 FAX:045-500-0550  
 URL: <https://alpha-kogyo.com> / E-mail: [alpha-kogyo@alpha-kogyo.co.jp](mailto:alpha-kogyo@alpha-kogyo.co.jp)  
 1-1-51 SUEHIRO-CHO, TSURUMI-KU, YOKOHAMA-SHI, 230-0045 JAPAN  
 神 戸 事 業 所 〒652-0882 神戸市兵庫区芦原通6-3-3 TEL:078-681-7051 FAX:078-671-2282  
 6-3-3 ASHIHARADORI, HYOGO-KU, KOBE-SHI, 652-0882 JAPAN