

エポキシグラウト工法

アルファテック 110・130・141・645F・800・830・830HF・840・841

アルファエポキシグラウト工法は、機械設備や鋼構造物のセメントグラウトに発生する繰返し荷重による疲労破壊、潤滑油による油濁劣化、中性化による鋼材の腐食などを長期に防ぐため、新設時のグラウトや劣化したセメントグラウトの改修に優れた効果を長期間維持することができます。

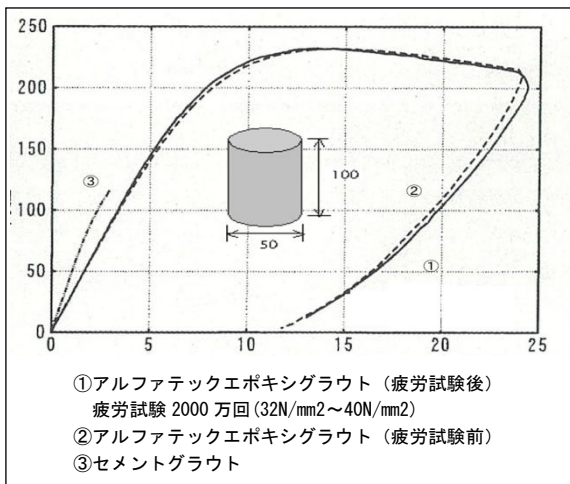
用途

- ディーゼルエンジン・コンプレッサ・タービン・ポンプ・圧延機・鍛造プレスなど重機械設備のグラウトやセメントグラウトの改修
- 橋梁支座・鉄骨ベース・熱交換器・圧力容器など鋼構造物のグラウトやセメントグラウトの改修
- コンクリート橋脚・床版などの鋼板接着補強やアンカーグラウト
- コンクリート・石材・鋼材・硬化樹脂・ゴム・ガラス・木材などの接着

特徴

優れた耐久性	高い圧縮・曲げ・引張り・接着強度と水・油・薬品や繰返し荷重にも優れた耐久性を示します。
高性能	主剤・硬化剤・骨材を定量混合するため、均一な品質と高性能なグラウトが確保できます。
優れた作業性	流動性に優れるため、間隙への充填がスムーズにでき作業性・成形性に優れています。
早い強度発現	強度の発現が速いため、硬化養生時間を短縮できます。

圧縮荷重・ひずみ曲線



製品特徴

AT110

早い発現

AT130

耐高温

AT141

水中硬化

AT645 F

耐摩耗

AT800

耐クリープ性

AT830

高強度

AT830HF

高強度
高流動

AT840

湿潤面接着
高流動

AT841

水中硬化
高流動

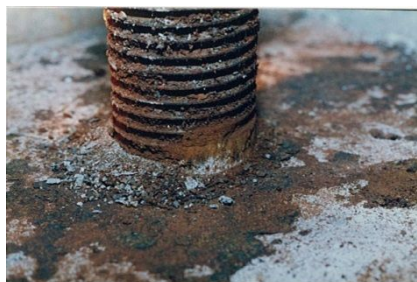
施工事例

【中性劣化したセメントグラウトの改修工法】

セメントグラウトの中性化による軸受台板の錆上りによって、運転不能となった電動機の改修工事です。

（施工手順）

- ①セメントグラウトハツリ除去 ②台板裏面除錆 ③レベル調整 ④型枠固定 ⑤アルファテック 800 打設 ⑥硬化養生 ⑦型枠撤去・アンカーボルト締付



発錆状況



レベル調査後のエポキシグラウト
(アルファテック 800) 充填



脱型後状況