

エポキシマシナリーグラウト

アルファテック800 マシナリーグラウト[®]

アルファテック800マシナリーグラウトは、高性能なエポキシ樹脂に、特殊骨材を配合した、国産初のエポキシマシナリーグラウトです。機械と基礎コンクリートを、強靱なエポキシグラウトによって接着し、一体化することが可能となりました。従来の、グラウトによって引き起こされる、機械のレベル変化や振動増加を防ぐことができます。1985年以来、全国の離島にある発電所のディーゼルエンジンをはじめ、鉄鋼、化学、石油、電気、セメント、非鉄金属、自動車などの幅広い産業分野で、さまざまな機械装置に採用されています。



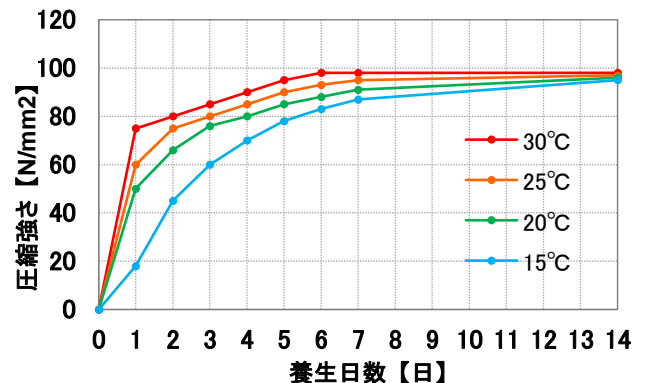
特長

- 圧縮、曲げ、引張に対して、高い強度を発揮します。
- 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。
- 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。
- 繰り返しの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。
- 高温や高荷重の環境下でも、優れたクリープ特性を発揮します。
- 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

- ガス／ディーゼルエンジン、コンプレッサ、ポンプ、タービン、ブローアなどの、回転する機械装置
- 圧延機、鍛造機、押出機、破碎機、ロータリーキルン、ミルなどの、重機械装置
- 橋梁支承、クレーンレール、鉄骨ベースなどの、鋼構造物

強度発現



テクニカルデータ

未硬化物の性状(23°C)

	アルファテック800		
	主剤	硬化剤	骨材
主成分	変性エポキシ樹脂	変性脂肪族ポリアミン	特殊無機骨材
外観色	淡黄色	橙色	灰色
外観(混合)	灰色		
混合比(重量)	3	1	—
混合比(重量)	1(樹脂)		6.75(骨材)
比重	2.09±0.1		
可使時間(10L スケール)	60分		

硬化物の性状			
試験項目	試験方法	養生条件	物性値
圧縮強さ (N/mm ²)	ASTM C 579	23°C × 1日	45
		23°C × 7日	90
圧縮弾性率 (N/mm ²)	ASTM D 695	23°C × 7日	10000
曲げ強さ (N/mm ²)	JIS K 7171	23°C × 7日	25
引張強さ (N/mm ²)	JIS K 7161	23°C × 7日	13
圧縮せん断接着強さ (N/mm ²) (セメントモルタル相互)	ASTM C 882	23°C × 7日	20 MF
圧縮せん断接着強さ (N/mm ²) (鋼材相互)	AK 9602	23°C × 7日	26
引張接着強さ (N/mm ²) (鋼材相互)	AK 9601	23°C × 7日	12 COF
線収縮率 (mm/mm)	ASTM D 2566	23°C × 7日	0.000250
熱膨張係数 (mm/mm/°C)	ASTM C 531	※1	0.000036
硬度 (HDD)	ASTM D 2240	23°C × 7日	82

※AK9601/AK9602は社内規格 ※ MF:セメントモルタル破壊 COF:接着剤破壊 ※1: (23°C × 7日) + (60°C × 1日) + (23°C × 1日)
※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、機械ベースの錆・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方法は、アルファテック240のカタログを参照して下さい。
- ④ 樹脂混合: 主剤ペール缶に硬化剤を全量入れ、樹脂ミキサーで1~2分間混合して下さい。
・推奨樹脂ミキサー: HIKOKI変速ドリル(D13VC)、ミキサーブレード(φ115mmタービンスクリュータイプ)。混合は2~300rpm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剤と硬化剤の混合比で使用して下さい。
- ⑤ グラウト混合: パン型モルタルミキサーに骨材2袋を入れ、ミキサーを回転しながら混合樹脂液を徐々に流し込み、残り3袋の骨材を注ぎ足し、骨材が樹脂で覆われ均一になるまで混合して下さい。
・ミキサー: パン型モルタルミキサー(回転数33/40rpm、容量80~120L)
◇過度な攪拌による気泡混入に注意して下さい。
- ⑥ グラウト充填: 混合後のグラウトを速やかに一方向から流し込み、空気を巻き込まないように他方へ流出するまで連続充填して下さい。
- ⑦ 硬化養生: グラウトの硬化を確認した後、型枠の脱型・レベル調整ボルトの開放・アンカーボルトの締め付けなどの施工をして下さい。

容器形態

【109kg / 52L セット】

主 剤	10.5kg	(ペール缶)
硬化剤	3.5kg	(プラスチックボトル)
骨 材 (001)	19kg × 5袋	(防湿紙袋)

※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お願いします。

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、換気を充分に行なって下さい。
- ・樹脂が皮膚に付着した場合は速やかに拭き取り、石鹼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
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