

アルファテック830プレミックス マシナリーグラウト[®]

アルファテック830プレミックスは、耐熱性に優れたエポキシ樹脂に、特殊フィラーをプレミックスした強度の高いエポキシグラウトです。高い耐熱性能と耐久性能に加え、流動性にも優れているので、高荷重な回転機械のグラウトや、さらに、施工時にフィラーの飛散がないので、精密機械（工作機械、試験機械、医療機械など）のグラウトに最適です。



非毒劇物（毒物及び劇物取締法 303号）

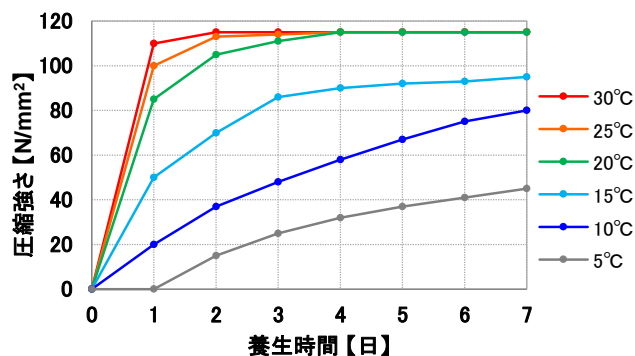
特長

- エポキシ樹脂にフィラーがプレミックスされているので、混合時の粉塵飛散を防ぎます。
- 狭い隙間への流し込み充填や、ポンプ圧送の充填性能に優れています。
- 圧縮、曲げ、引張に対して、高い強度を発揮します。
- 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。
- 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。
- 乾燥面はもとより、濡れたコンクリートや鋼材にも、高い接着性能を発揮します。
- 硬化時には、発熱を抑制し、収縮も低減するので、寸法を安定させます。
- 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

- 工作機械、試験機械、医療機械などの、精密機械
- 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
- 建築の鉄骨をベースにしたプレースのグラウトや、梁、柱、壁、床などの補修、鋼板の接着補強
- 鋼構造物のグラウトや、鋼構造物の鋼材を接着する際の補強

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830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	淡灰色	黒色
外観(混合)	ダークグレー	
混合比(重量)	100	7
粘度	17500±2500mPa·s	
比重	1.85±0.1	
可使時間(15Lスケール)	50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)	JIS A 6024	23°C × 1日	90
		23°C × 7日	110
		※1	80
圧縮弾性率 (N/mm ²)	JIS K 7181	23°C × 7日	8000
曲げ強さ (N/mm ²)	JIS K 7171	23°C × 7日	40
引張強さ (N/mm ²)	JIS K 7161	23°C × 7日	25
接着強さ (N/mm ²) (セメントモルタル相互)	JIS A 6024	23°C × 7日 (乾燥)	6 MF
		23°C × 7日 (湿潤)	4 MF
引張接着強さ (N/mm ²) (鋼材相互)	AK 9601	23°C × 7日	15 COF
線収縮率 (mm/mm)	ASTM D 2566	23°C × 7日	0.00028
熱膨張係数 (mm/mm/°C)	ASTM C 531	※2	0.000026
衝撃強さ (N・mm/mm ²)	JIS K 7111	23°C × 7日	2
硬度 (ショアD)	JIS K 7215	23°C × 7日	80

※AK9601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日養生後、80°C × 24時間加熱し80°Cの環境下で試験を行った。
※2:(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・粉塵などを除去し、機械ベースや鋼製部の錆・塗料・油などを除去して下さい。
- ②【型枠グラウトの場合】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。
【鋼板補強の場合】補強鋼板にスペーサー(t ≤ 5mm)を設け、アンカーボルトでコンクリートへ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。
- ③【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。
- ④【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
- ⑤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

【28.15kg / 15L セット】

主材 26.3kg (プラペール)
硬化材 1.85kg (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 ASHIMARADORI, HYOGO-KU, KOBE-SHI, 652-0882 JAPAN