

# アルファテック830V

アルファテック830Vは、耐熱性に優れたエポキシ樹脂に、特殊フィラーを配合した強度の高いエポキシグラウトです。高い耐熱性能と、繰り返し荷重や熱ショックに対して優れた耐久性能をもっています。また、乾燥面はもとより、濡れた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、流動性にも優れているので、鋼構造物やコンクリート構造物の鋼材接着の補強、機械設備や鋼構造物の据え付けのグラウトとして最適です。

## 特長

- 圧縮、曲げ、引張に対して、高い強度を発揮します。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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

- 鋼構造物やコンクリート構造物の鋼材接着の補強
- 機械設備や鋼構造物の据え付けのグラウト

## テクニカルデータ

未硬化物の性状(23℃)			
	アルファテック830V		
	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	特殊無機フィラー
外観色	透明色	琥珀色	灰色
外観(混合)	灰色		
混合比(重量)	100	16	—
混合比(重量)	1		2.6
比重	1.8±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 <sup>2</sup> )	JIS A 6024	23°C×1日	50
		23°C×7日	80
		※1	50
圧縮弾性率 (N/mm <sup>2</sup> )	JIS K 7181	23°C×7日	8000
		※1	3000
曲げ強さ (N/mm <sup>2</sup> )	JIS K 7171	23°C×7日	40
		※1	40
引張強さ (N/mm <sup>2</sup> )	JIS K 7161	23°C×7日	20
		※1	20
圧縮せん断接着強さ (N/mm <sup>2</sup> ) (セメントモルタル相互)	ASTM C 882	23°C×7日 (乾燥)	15 MF
		23°C×7日 (湿潤)	15 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 (乾燥)	15
引張接着強さ (N/mm <sup>2</sup> ) (鋼材相互)	AK 9601	23°C×7日 (乾燥)	15 COF
		23°C×7日 (湿潤)	15 COF
衝撃強さ (N・mm/mm <sup>2</sup> )	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。  
※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トランス・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。
- ②【ペール缶ミキサーによるモルタル混合】主剤ペール缶に硬化剤を全量入れ、ペール缶ミキサーで1～2分混合した後、ミキサーを回しながらフィラーを徐々に全量加え、フィラーが樹脂で覆わ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。  
【ハンドモルタルミキサーによるモルタル混合】主剤ペール缶内に硬化剤を全量入れ、樹脂ミキサーで1～2分混合した後、ハンドモルタルミキサーを回転しながらフィラーを徐々に全量加え、フィラーが樹脂で覆われ均一になるまで混合して下さい。  
・推奨樹脂ミキサー: HIKOKI変速ドリル(D10VH12/0～2600rpm)・ミキサーブレード(Φ80mm)。混合は500～1000rpmで使用して下さい。  
・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。  
◇小分けする場合は混合比率で使用して下さい。
- 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。  
【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に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に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

【26.3kg / 14.5L セット】	(角缶またはペール缶)
主 剤	6.3kg (角缶またはプラスチックボトル)
硬化剤	1.0kg (防湿紙袋)
フィラー(011)	19kg×1

※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 ASHIMARADORI, HYOGO-KU, KOBE-SHI, 652-0882 JAPAN