

アルファテック840 (S/W)

アルファテック840は、高性能なエポキシ樹脂に、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。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、狭い隙間や、広い面積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)

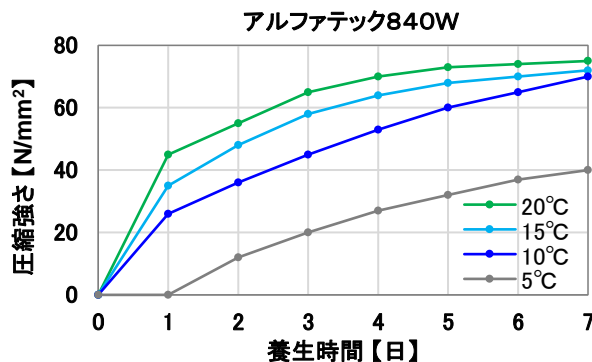
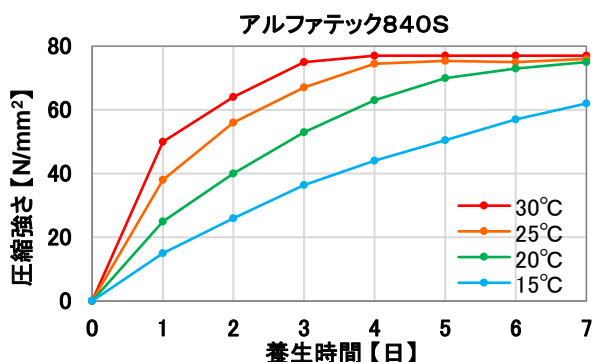
特長

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

- 橋梁の床板や橋脚など、土木コンクリート構造物の補修と鋼板の補強
- 梁、柱、壁、床など、建築コンクリート構造物の補修と鋼板の補強
- 工作機械、回転機械、鋼構造物などのベースグラウトとアンカーグラウト
- 製材、集成材、LVL(単板積層材)、CLT(直交集成板)など、木構造物の腐朽補修モルタル

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840 S(夏用)			アルファテック840 W(冬用)		
	主剤	硬化剤	フィラー	主剤	硬化剤	フィラー
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	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	無色	橙色	灰色	無色	橙色	灰色
外観(混合)	灰色			灰色		
混合比(重量)	100	45	—	100	46	—
混合比(重量)	1(樹脂)		2.8(フィラー)	1(樹脂)		2.5(フィラー)
粘度	10000±3000mPa·s			7000±3000mPa·s		
比重	1.7±0.1			1.7±0.1		
可使時間(10Lスケール)	60分			30分		

硬化物の性状				
試験項目	試験方法	養生条件	アルファテック840S	アルファテック840W
圧縮強さ (N/mm ²)	JIS A 6024	23°C×1日	30	45
		23°C×7日	70	70
圧縮弾性率 (N/mm ²)	JIS K 7181	23°C×7日	6000	6000
曲げ強さ (N/mm ²)	JIS K 7171	23°C×7日	35	35
引張強さ (N/mm ²)	JIS K 7161	23°C×7日	20	20
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	6 MF
		23°C×7日 (湿潤)	3 MF	3 MF
引張せん断接着強さ (N/mm ²) ※1 (鋼材相互)	JIS K 6850	23°C×7日	15 COF	15 COF
引張接着強さ (N/mm ²) (鋼材相互)	AK 9601	23°C×7日 (乾燥)	15 COF	15 COF
		23°C×7日 (湿潤)	12 COF	12 COF
硬化収縮率 (%)	JIS A 6024	23°C×7日	0.180	0.185
線収縮率 (mm/mm)	ASTM D 2566	23°C×7日	0.00025	0.00026
熱膨張係数 (mm/mm/°C)	ASTM C 531	※2	0.000095	0.000096
衝撃強さ (N·mm/mm ²)	JIS K 7111	23°C×7日	2	2
硬度 (HDD)	JIS K 7215	23°C×7日	80	80

※1: 樹脂のみでの評価 ※2: (23°C×7日)+(60°C×1日) ※AK9601は社内規格 MF: セメントモルタル破壊 COF: 接着剤破壊
※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。木材は腐朽部分を除去して下さい。
- 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【ペール缶ミキサーによるグラウト混合】ペール缶内に主剤と硬化剤を全量入れ、ペール缶ミキサーで1~2分混合した後、フィラーを徐々に入れ、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グラウト混合】ペール缶内に主剤と硬化剤を全量入れ、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入れ、ミキサーを緩やかに上下しながら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。
- 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。
【施工時の温度目安: S(夏用)15°C以上、W(冬用)5°C~20°C】

容器形態

840S 【25.8kg / 15.0L セット】		840W 【26.6kg / 15.5L セット】	
主剤	4.7kg (角缶またはペール缶)	主剤	5.2kg (角缶またはペール缶)
硬化剤	2.1kg (角缶またはプラスチックボトル)	硬化剤	2.4kg (角缶またはプラスチックボトル)
フィラー(011)	19kg×1袋 (防湿紙袋)	フィラー(011)	19kg×1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