

# アルファテック855HF (S/W)

F☆☆☆☆

アルファテック855HF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。ホルムアルデヒドの発生がないので、シックハウスに関する法規制を受けずに使用できます。そのため、医療機械や食品製造機などの据え付けに最適です。

非毒劇物(毒物及び劇物取締法 303号)

## 特長

- シックハウス対策に関係する規制を受けることなく使用できます。
- 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。
- 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

- 医療機械や食品製造機などの据え付けグラウト

## テクニカルデータ

未硬化物の性状(23℃)						
	アルファテック855HFS(夏用)			アルファテック855HFW(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	淡黄色	黄色	灰色	淡黄色	黄色	灰色
外観(混合)	灰色			灰色		
混合比(重量)	3	1	—	3	1	—
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	18000±3000mPa·s			13000±3000mPa·s		
比重	1.7±0.1			1.7±0.1		
可使時間	60分			25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855HFS	アルファテック855HFW	
圧縮強さ (N/mm <sup>2</sup> )	JIS A 6024	23°C×7日	65	70	
圧縮弾性率 (N/mm <sup>2</sup> )	JIS K 7181	23°C×7日	5000	5000	
曲げ強さ (N/mm <sup>2</sup> )	JIS K 7171	23°C×7日	30	30	
引張強さ (N/mm <sup>2</sup> )	JIS K 7161	23°C×7日	15	15	
引張接着強さ (N/mm <sup>2</sup> ) (鋼材相互)	AK 9601	23°C×7日	15 COF	15 COF	
衝撃強さ (N·mm/mm <sup>2</sup> )	JIS K 7111	23°C×7日	2.0	2.0	

※AK9601は社内規格 ※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。  
【グラウトのスライズポンプ充填】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

855HFS	【25.8kg / 15.0L セット】	855HFW	【26.6kg / 15.5L セット】
主剤	5.1kg	5.7kg	(角缶)
硬化剤	1.7kg	1.7kg	(角缶)
フィラー(011)	19.0kg×1袋	19.0kg×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](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 ASHIHARADORI, HYOGO-KU, KOBE-SHI, 652-0882 JAPAN