

## 高強度・高流動エポキシグラウト

# アルファテック830 マシナリーグラウト<sup>®</sup>

アルファテック830マシナリーグラウトは、アルファテック800グラウトをベースに流動性能を向上した高強度で耐久性に優れるエポキシグラウトです。鋼材とコンクリートの双方に高い接着性能と硬化時の収縮低減による寸法安定性能に優れ、エンジン発電機・コンプレッサー・ポンプ・圧延機・鍛造機など機械装置のグラウトに優れた機能を発揮します。



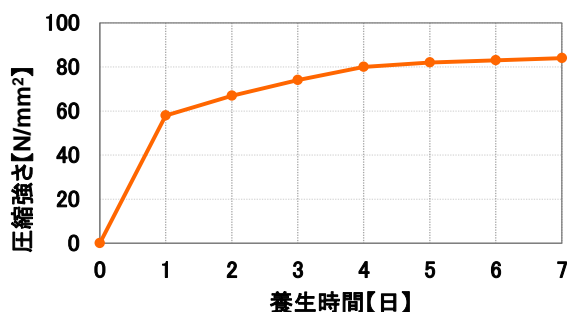
### 主な特徴

- 高い圧縮・曲げ・引張強度と耐久性能に優れます。
- 高荷重下での優れた耐クリープ性能を示します。
- 繰り返しの荷重と熱ショックに優れた耐久性能を示します。
- 流し込み充填とポンプ圧送、ミックスレーションの調整が可能で充填性能に優れます。
- 乾燥面はもとより湿潤したコンクリートや鋼材に優れた接着性能を示します。
- 硬化時の発熱抑制と収縮低減による寸法安定性能に優れます。
- 耐候・耐水・耐海水・耐油性能に優れます。

### 主な用途

- ガス/ディーゼルエンジン発電機・コンプレッサー・タービン・ブローア・ポンプなど回転機械装置。
- 圧延機・鍛造機・破碎機・押し出し機・ロータリーキルン・ミルなど重機械装置。
- コンクリート構造物や鋼構造物の鋼材補強。

### 強度発現 (23°C)



### 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		
	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
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(樹脂)		2.6(フィラー)
比重	1.7±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。  
※本記載の物性は当社研究室で採取した代表結果であり保証値ではありません。

## 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。
- ③【**ペール缶ミキサーによるグラウトの混合**】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。  
・ミキサー :ペール缶ミキサー (20L用・回転数30~40rpm)、ミキサーブレード (樹脂モルタル用)  
【**ハンドミキサーによるグラウトの混合**】ペール缶内に主剤と硬化剤を全量入れ、ペイントミキサーで1~2分混合した後、ハンド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。  
・ミキサー :ペイントミキサー (回転数800rpm)、ミキサーブレード (φ80mm)  
:ハンドミキサー (回転数200~300rpm)、ミキサー (φ135mmリング付スクリュー)  
◇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。

## 容器形態

【26.3kg / 15L セット】

主 剤 6.3kg (角缶またはペール缶)  
硬化剤 1.0kg (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)

※製品改良のため予告なく記載事項を変更することがあります。

## 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 ASHIMADORI, HYOGO-KU, KOBE-SHI, 652-0882 JAPAN