

## 低温環境用・高強度エポキシグラウト

# アルファテック800W マシナリーグラウト<sup>®</sup>

アルファテック800W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、低温時の硬化反応を促進した高強度で耐久性に優れるエポキシグラウトです。低温環境で流動性が良く充填性に優れ、低温時のエンジン発電機・コンプレッサー・ポンプ・圧延機・鍛造機など機械装置やクレーンレール・鉄骨ベースなどのグラウトに優れた機能を発揮します。



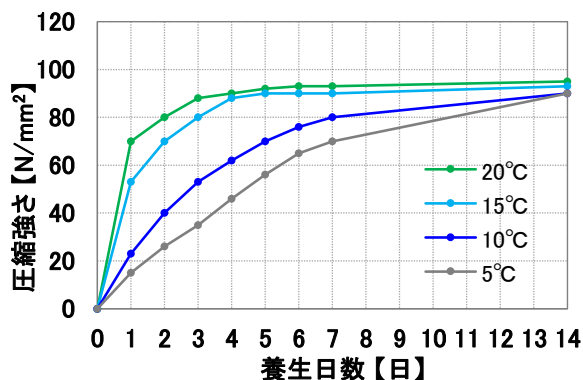
### 主な特徴

- 低温環境下での流動性能が良く充填性能に優れます。
- 高い圧縮・曲げ・引張強度と優れた耐久性能を示します。
- 鋼材とコンクリートの双方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。
- 繰り返しの衝撃荷重と熱ショックに優れた耐久性能を示します。
- 高温・高荷重に長期間優れたクリープ性能を示します。
- 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LOWER・ポンプなどの回転機械装置。
- 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。
- 橋梁支承・クレーンレール・鉄骨ベースなどの鋼構造物。

### 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800W		
	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	特殊無機骨材
外観色	淡黄色	橙色	灰色
外観 (混合)	灰色		
混合比 (重量)	3	1	—
混合比 (重量)	1 (樹脂)		5.5 (骨材)
比重	2.0 ± 0.1		
可使時間 (10L スケール)	60分 (10°C) / 30分 (23°C)		

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> )	ASTM C 579	23°C × 1日	70
		23°C × 7日	90
圧縮弾性率 (N/mm <sup>2</sup> )	ASTM D 695	23°C × 7日	10000
曲げ強さ (N/mm <sup>2</sup> )	JIS K 7171	23°C × 7日	30
引張強さ (N/mm <sup>2</sup> )	JIS K 7161	23°C × 7日	14
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	20 MF
圧縮せん断接着強さ (N/mm <sup>2</sup> ) (鋼材相互)	AK 9602	23°C × 7日	26
引張接着強さ (N/mm <sup>2</sup> ) (鋼材相互)	AK 9601	23°C × 7日	12 COF
線収縮率 (mm/mm)	ASTM D 2566	※1	0.00026
熱膨張係数 (mm/mm/°C)	ASTM C 531	※1	0.000038
硬度 (ショアーD)	ASTM D 2240	23°C × 7日	82

※AK9601/AK9602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)+(60°C×1日)+(23°C×1日)  
※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タンス・脆弱部・油濁劣化部・粉塵・水分などを除去し、機械ベースの錆・油・塗料などを除去して下さい。
- ②ボルトの養生:アンカーボルト・レベル調整ボルトにポリエチレンフォームシートを巻き付け養生して下さい。
- ③型枠の固定: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。  
◇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。
- ④樹脂の混合:主剤ペール缶に硬化剤を全量入れ、ハンドミキサーで1~2分間混合して下さい。  
・ミキサー:ハンドミキサー(回転数200~300rpm)、ミキサーブレード(φ115mmタービンスクリュータイプ)  
◇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。
- ⑤グラウトの混合:パン型モルタルミキサーに骨材2袋を入れ、ミキサーを回転しながら混合樹脂液を徐々に流し込み、残り2袋の骨材を注ぎ足し、骨材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:パン型モルタルミキサー(回転数33/40rpm、容量80~120L)  
◇過度な攪拌による気泡混入に注意して下さい。
- ⑥グラウトの充填:混合後のグラウトを速やかに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。
- ⑦グラウトの硬化養生:硬化を確認した後、型枠の脱型・レベル調整ボルトの開放・アンカーボルトの締め付けなどの施工をして下さい。

## 容器形態

【90kg / 45L セット】

主 剤	10.5kg	(ペール缶)
硬化剤	3.5kg	(プラスチックボトル)
骨 材 (001)	19kg × 4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](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