

高精度セルフレベリング工法



アルファテック 150 (AT150)

特許名称：設置対象物の据付方法
登録番号：5544188
共願特許：アルファ工業(株)/三菱重工業(株)

アルファテック 150 はセルフレベリング性能に優れる低粘度なエポキシレジンで高い強度と耐久性能を示します。機械装置や機器等を硬化したアルファテック 150 に設置するだけで極めて高い据付精度が得られます。

用途

- ディーゼルエンジン、ガス・スチームタービン、コンプレッサ、ポンプ等の大型回転機装置の据付
- 圧延機・プレス機等の繰り返しの荷重、作機械、試験機等精密機械や鋼構造物の据付
- 機械装置の傾斜した台座やフランジ面の修正
- エアリフト式搬送機や精密搬送機等の走行面仕上げ

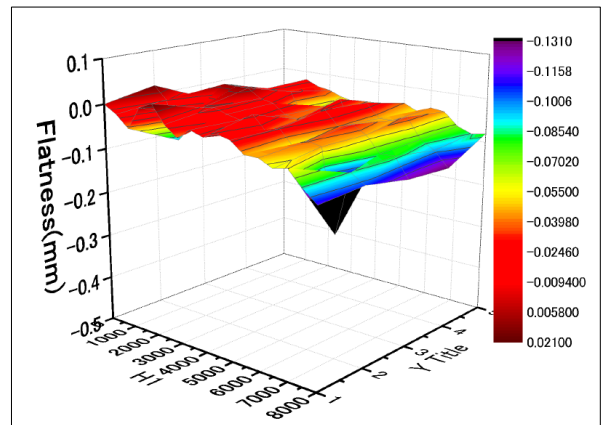
特徴

セルフレベリング性	1m 当たり 5/100mm 以下の高いセルフレベル性能が得られます。
高い接着性	コンクリート、鋼材、硬化樹脂等に優れた接着性能を示します。
優れた耐久性	高い圧縮、曲げ、引張強度を有し繰り返しの荷重に優れた耐久性能を示します。
耐薬品性	水・油・薬品等に優れた耐久性能を示します。

施工手順

- ①下地修理
チップングハンマー、サンドブラスト、ディスクサンダー等を用いてコンクリート表層の脆弱部を除去します。
- ②下地面形成
コンクリートの付着力向上及び不陸修正に、アルファテック 340、800、830 のいずれかで、下地処理を行います。
- ③セルフレベリング材充填
スポンジ型枠設置及びシール後、アルファテック 150 を型枠内に流し込み充填します。施工後、直ちにビニルシートなどで囲い、風養生をします。
- ④硬化養生
アルファテック 150 の硬化養生後(0.5 日～7 日間タイプ別)、レベル確認の上、機械装置を設置してアンカーボルトを締め付けます。

AT150 のレベル精度



提供：高エネルギー加速器研究機構 (KEK)

施工事例

【①X線自由電子レーザー(XFEL)施設 SACLA 内の実験ハッチ及び XFEL-SPring-8 相互利用実験施設内】



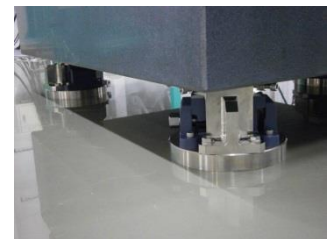
下地処理の上 AT340 塗布後 AT830 打設



アルファテック 150 打設



アルファテック 150 硬化後



機械設置

【②高エネルギー加速器研究機構 (KEK) 内の「SuperKEKB」の一部の装置を設置するレールの固定】



アルファテック 150 打設後



レール設置



移動架台の設置



電子ビーム衝突点「BELL II 測定器」