

特殊セメントの分野を大きくリードする

エレホン

—— カチオン系ポリマーセメントモルタル / 下地調整塗材 ——

# プライマーシリーズ



EREWHON

カチオン系ポリマーセメントモルタル / 下地調整塗材

## エレホン・プライマーシリーズ

エレホン・プライマーシリーズは、特殊セメント系パウダーとカチオン系アクリルエマルジョンとを組み合わせたポリマーセメントモルタルです。

下地コンクリートの中性化を抑止するとともに、上塗材との接着を強固なものにします。

### 用途

#### ● 屋上で…

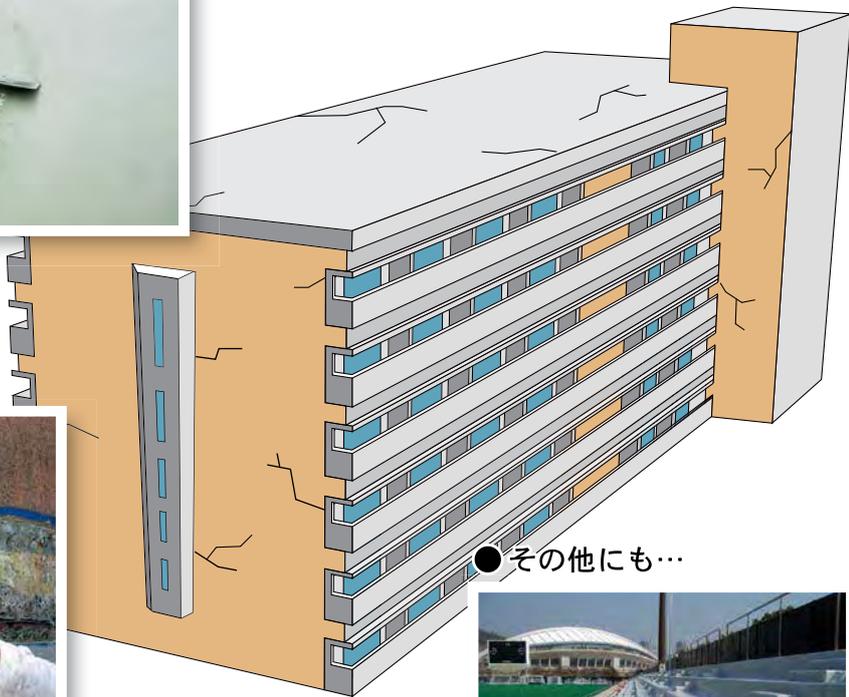


・防水材施工前の不陸調整材として

#### ● 外壁で…



・断面修復材のプライマーとして  
・外装仕上げ前の下地調整材として



#### ● その他にも…



・あらゆるコンクリート構造物に

### 特長

- ▶ 下地の乾燥・湿潤を問わず、下地および上塗材に対して高い接着力を発揮します。
- ▶ 下地コンクリートの中性化を抑止します。
- ▶ 塗布面の吸水を抑えるため、吸水による塗装材の色むらがありません。
- ▶ 施工方法や塗り厚により、タイプが選択できます。
- ▶ 高密度なセメント硬化体とエマルジョンの造膜により仮防水機能※を発揮します。  
※仮防水については別途資料をご参照下さい。

荷姿・配合

**A1** プライマー (刷毛塗り・コテ塗り)

日本建築仕上材工業会 F☆☆☆☆ 登録番号 1306013



**A2** プライマー (吹付け・コテ塗り)

日本建築仕上材工業会 F☆☆☆☆ 登録番号 1506049



**A3** プライマー (コテ塗り)

日本建築仕上材工業会 F☆☆☆☆ 登録番号 1306014



54 kgセット



**A3** ハーフ ※3 プライマー (コテ塗り)

日本建築仕上材工業会 F☆☆☆☆ 登録番号 1306014



27 kgセット



(小規模現場用)

・A3 プライマーは、塗り厚によって3タイプの中から選択して下さい。

項目	品名	A3 プライマー				
		A1 プライマー	A2 プライマー	シゴキ S	シゴキ	標準
荷姿		29 kgセット	29 kgセット	54 kgセット	54 kgセット	54 kgセット
配合	粉体	25 kg	25 kg	50 kg	50 kg	50 kg
	樹脂※1	4 kg	4 kg	4 kg	4 kg	4 kg
	水	6 ~ 8 kg (2.5 ~ 3.5 kg)※2	6 ~ 8 kg (3 ~ 4 kg)※2	8 ~ 9 kg ※3	8 ~ 9 kg ※3	5 ~ 7 kg ※3
練上り量(ℓ/セット)		19.61	20.00	31.75	32.26	30.30
積算比重		1.479(刷毛塗り)※2	1.450(吹付け)※2	1.701	1.674	1.782
1m <sup>3</sup> 当り	使用量	1,479 kg	1,450 kg	1,701 kg	1,674 kg	1,782 kg
	必要セット数	51 セット	50 セット	31.5 セット	31 セット	33 セット
可能塗厚(mm)		0.7 ~ 1.0	0.7 ~ 1.0	1.0	1.0 ~ 3.0	2.0 ~ 10.0
塗り厚別 材料使用量 (kg/m <sup>2</sup> )	約 0.7 mm	1.00 (刷毛塗り)	1.00 (吹付け)	—	—	—
	1.0 mm	1.69 (コテ塗り)※2	1.66 (コテ塗り)※2	1.70	1.68	—
	2.0 mm	—	—	—	3.35	3.56
	3.0 mm	—	—	—	5.02	5.34
	5.0 mm	—	—	—	—	8.91
	10.0 mm	—	—	—	—	17.82

※1：エレホン・プライマーに使用する専用樹脂は、「ポリマーA」と「ポリマーB」があり、JIS A 6203-2000 (セメント混和用ポリマーディスページョン) による品質規格を満たしています。(詳しくは、別途カタログをご参照下さい。)

- ポリマーA … カチオン系アクリル酸エステル樹脂合成高分子エマルジョン
- ポリマーB … スチレン・ブタジエン共重合体エマルジョン[SBR]

※2：A1・A2 プライマーは、使用水量を調整する事で、厚み 1mm程度のコテシゴキ塗りが可能になります。(コテシゴキ塗りの積算比重は、A1プライマーで1.682、A2プライマーで1.653です。)

※3：A3 プライマー (ハーフ) セットの場合は水量を半分にご使用下さい。

## 施工方法

### 下地の吸水あり（コンクリート打放し等）

#### ① 下地洗浄

下地を高圧洗浄機等で丁寧に洗浄します。

#### ② 吸水調整（※必要に応じて）

吸水のある下地の場合、吸水により、材料の伸びが悪くなる上、ドライアウトを起こす可能性があります。予め、下地を適度な湿潤状態にするか、エレホン・ERシーラーでシーラー処理を行って下さい。（シーラー処理配合 ERシーラー1：水1.5）

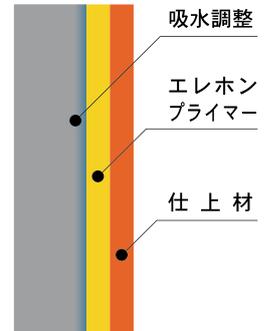
※A3プライマーを施工する際、より安定した性能を発揮させる為、事前にA1プライマーを塗布することをお奨めします。A3プライマーを直接吸水下地に施工する場合は原則シーラー処理を行って下さい。

#### ③ エレホン・プライマー塗布

規定配合でよく攪拌した「エレホン・プライマー」を所定の方法で塗布します。（塗厚が2mmを超える場合は、A3プライマーを使用して下さい）

#### ④ 養生

仕上材塗布までの養生期間は、仕上材メーカーの仕様に従って下さい。



### 下地の吸水なし（タイル下地・防水層等）

#### ① 下地洗浄

下地を高圧洗浄機等で丁寧に洗浄します。

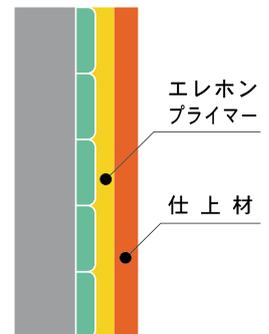
#### ② エレホン・プライマー塗布

規定配合でよく攪拌した「エレホン・プライマー」を所定の方法で塗布します。（塗厚が2mmを超える場合は、A3プライマーを使用して下さい）

※A3プライマーを施工する際、より安定した性能を発揮させる為、事前にA1プライマーを塗布する事をお奨めします。

#### ③ 養生

仕上材塗布までの養生期間は、仕上材メーカーの仕様に従って下さい。



- ・下地の状態により施工方法が異なる場合があります。施工にあたりましては、設計仕様書または弊社施工要領書に従って下さい。
- ・エレホン・プライマーシリーズは、規定量のアルカード（亜硝酸リチウム系添加剤）を混入させる事により、防錆モルタルおよび防錆ペーストとしての機能を持たす事が出来ます。《詳しくは、別途仕様書をご参照下さい》



## 性能・適用

試験項目	試験結果					JIS A 6916:2000 C-2, CM-2規格値	
	A1 プライマー	A2 プライマー	A3 プライマー				
			シゴキS	シゴキ	標準		
軟度変化 (%)	-0.4	-0.4	2.7	8.5	10.4	-20 ~ 20	
付着強さ (N/mm <sup>2</sup> )	標準養生時	2.0	2.0	2.0	1.9	1.7	1.0 以上
	低温養生時	1.1	1.1	1.3	1.1	0.8	0.7 以上
耐ひび割れ性	ひび割れなし	ひび割れなし	ひび割れなし	ひび割れなし	ひび割れなし	ひび割れなし	
耐衝撃性	ひび割れ、はがれなし	ひび割れ、はがれなし	ひび割れ、はがれなし	ひび割れ、はがれなし	ひび割れ、はがれなし	ひび割れ、はがれなし	
吸水量 (g)	0.2	0.2	0.4	0.3	0.3	C-2:1.0以下 CM-2:2.0以下	
耐久性 (N/mm <sup>2</sup> ) (複層仕上塗材)	割れ等なし 付着強さ 1.1	割れ等なし 付着強さ 1.2	割れ等なし 付着強さ 1.6	割れ等なし 付着強さ 1.4	割れ等なし 付着強さ 1.3	割れ、膨れ、はがれなし 付着強さ 1.0以上	
耐久性 (N/mm <sup>2</sup> ) (陶磁器質タイル)	—	—	—	—	1.4	CM-2:付着強さ0.6以上	
曲げ強さ (N/mm <sup>2</sup> )	—	—	9.6	9.8	9.8	CM-2:5.0以上	
圧縮強さ (N/mm <sup>2</sup> )	—	—	38.0	37.6	35.3	CM-2:10.0以上	
透水量 (ml/h)	—	—	—	—	0.15	CM-2:0.5以下	
長さ変化率 (%)	—	—	—	—	0.05	CM-2:0.15以下	

注) 上記は公的機関および当社実験室で試験を行った結果であり、品質保証値ではありません。

下地調整塗材 種類および呼び名	A1 プライマー	A2 プライマー	A3 プライマー			JIS A 6916:2000 参考 (塗厚 / 施工方法)
			シゴキS	シゴキ	標準	
施工方法	コテ・刷毛塗り	コテ塗り・吹付け	コテ塗り	コテ塗り	コテ塗り	
適用塗厚 (mm)	0.7 ~ 1.0	0.7 ~ 1.0	1.0	1.0 ~ 3.0	2.0 ~ 10	
(塗材) 1種 下地調整塗材 C-1	○	○	○			塗厚: 0.5 ~ 1.0 mm程度 施工方法: 吹付け・コテ塗り・刷毛塗り
(塗材) 2種 下地調整塗材 C-2	○	○	○	○		塗厚: 1.0 ~ 3.0 mm程度 施工方法: コテ塗り
(厚塗材) 1種 下地調整塗材 CM-1					○	塗厚: 3.0 ~ 10 mm程度 施工方法: コテ塗り・吹付け
(厚塗材) 2種 下地調整塗材 CM-2					○	塗厚: 3.0 ~ 10 mm程度 施工方法: コテ塗り・吹付け

### ■ A1, A2 プライマー接着強度 (N/mm<sup>2</sup>) (材齢 28 日)

接着体	A1 プライマー	A2 プライマー
コンクリート	2.0	2.0
モルタル	1.7	1.8
鉄	1.8	1.8
タイル	1.7	1.6
ウレタン(防水材)	0.7	0.6
ウレタン塗料	1.6	1.6
エポキシ塗料	1.7	1.7
アクリル塗料	1.7	1.8
※1 アスファルト	0.6	0.6
※1 ALC板	0.7	0.7
テラゾー板	1.7	1.7

注: 接着体の材質、表面状態によって強度が低下することがあります。  
使用の際は当社営業担当へご相談下さい。

※1: アスファルト、ALC板については、下地破壊です。



## ● 使用上の注意

- ・ご使用に際してはSDS(安全データシート)をよく読んで下さい。SDSの入手は購入先にご依頼下さい。
- ・本製品は専用樹脂およびセメント系無機質粉体の組み合わせで形成されています。製品中のセメント成分の性質、現場条件によっては白華現象(含有成分の析出)が起こる可能性があります。  
(施工後、完全硬化前に結露、雨水等の水分が附着しない様に適切な養生を行って下さい。)
- ・エレホン・プライマーに、専用樹脂(ポリマーA・ポリマーB)以外の樹脂は、使用しないで下さい。
- ・他のセメント、骨材、混和材の混入は避けて下さい。
- ・シーラー処理が不十分だとドライアウトを防止できないことがあります。吸水の激しい下地は特に、シーラー乾燥後水を吹きかけて、すぐに吸水しないことを確認して下さい。
- ・材料攪拌の際、低速ミキサーの使用を推奨します。  
(高速ミキサーでは、エアーを多く巻き込むため、物性が低下することがあります。)
- ・気温が5℃以下になる場合は施工を避けて下さい。
- ・高温時、練り上がり温度は35℃以下(望ましくは30℃以下)になるように冷水等で調整して下さい。
- ・粉体は湿度の低い場所で、樹脂は直射日光を避け5~35℃で保管して下さい。
- ・練り水を過剰に加えないで下さい。(物性が低下します。)
- ・一度練った材料の練り返しは絶対にしないで下さい。(物性が低下します。)
- ・低温時は凍害の恐れがありますので採暖やシート養生を行って下さい。
- ・長時間の直射日光が当たる場合や強風の場合はシート養生を行って下さい。
- ・練り水は水道水水質同等のものを使用し、洗剤の使用は異常硬化の原因になりますので絶対に使用しないで下さい。
- ・廃棄する場合は、許可を受けた産業廃棄物処理業者に委託して下さい。
- ・万一、目に入った場合は速やかに多量の清水で洗浄し、直ちに専門医の診断を受けて下さい。
- ・飲み込んだ場合は、無理に吐かせず、口の中を洗浄後、医療処置を受けて下さい。
- ・皮膚に付着した場合は、直ちに多量の清水で洗い落とし、湿疹や炎症の兆候が見られる場合は医師の治療を受けて下さい。
- ・閉所で使用する場合は換気を十分に行って下さい。

## ● 本資料について

- ・本資料の技術情報は、公的機関および当社の試験・研究に基づいたもので、信頼しうる情報と考えられます。しかし、記載の諸性能および特性などは、施工条件などにより本資料と異なる結果を生じることがあります。
- ・本資料の記載事項は予告なしに変更する場合がありますので、予めご了承下さい。

## ● 既存下地・施工環境・気候と様々な施工上の問題がありますので、使用の際は当社営業担当へご相談下さい。

代理店



特殊セメントの分野を大きくリードする

**エレホン・化成工業株式会社**  
**EREWHON**

<http://www.erewhon.co.jp/>

● 本 社 工 場	〒870-0141	大分県大分市三川新町 1 - 2 - 2 3	TEL (097) 552-2251	FAX (097) 552-2213
● い わ き 工 場	〒979-3112	福島県いわき市小川町上平字中平 30 - 3	TEL (0246) 83-2600	FAX (0246) 83-2677
● 大 阪 支 店	〒532-0003	大阪府大阪市淀川区宮原 5 - 1 - 3	TEL (06) 6842-7500	FAX (06) 6842-7544
● 福 岡 支 店	〒814-0151	福岡県福岡市城南区堤 1 - 9 - 10	TEL (092) 874-6990	FAX (092) 862-6398
● 関 東 支 店	〒224-0003	神奈川県横浜市都筑区中川中央 2-5-13-3F	TEL (045) 534-9656	FAX (045) 534-9657
● 仙 台 支 店	〒984-0012	宮城県仙台市若林区六丁の目中町 6 - 2	TEL (022) 287-7221	FAX (022) 287-7222
● 仙 台 支 店	〒463-0048	愛知県名古屋守山区小幡南 3 - 5 - 21	TEL (052) 758-1889	FAX (052) 758-1890
● 札 幌 支 店	〒007-0805	北海道札幌市東区東苗穂 5 条 3 - 2 - 32	TEL (011) 786-6051	FAX (011) 786-6052
● 新 潟 支 店	〒950-0963	新潟県新潟市中央区南出来島 1 - 10 - 23	TEL (025) 280-9282	FAX (025) 283-6262
● 静 岡 支 店	〒422-8058	静岡県静岡市駿河区中原 743 - 1 - 1F	TEL (054) 270-9380	FAX (054) 270-9381
● 北 陸 支 店	〒920-0027	石川県金沢市駅西新町 2 - 11 - 25	TEL (076) 204-9417	FAX (076) 204-9418
● 広 島 支 店	〒739-1731	広島県広島市安佐北区落合 2 - 41 - 22	TEL (082) 841-2350	FAX (082) 841-2360
● 熊 本 支 店	〒861-8045	熊本県熊本市東区小山 2 - 14 - 47	TEL 050-3399-7419	FAX (096) 388-6227
● 鹿 児 島 支 店	〒890-0082	鹿児島県鹿児島市紫原 1 - 51 - 25	TEL (099) 284-0533	FAX (099) 284-0535
● 働 工 研 究 所	〒781-0270	高知県高知市長浜 5 2 2 6 - 1 3	TEL (088) 805-2332	FAX (088) 841-2322
● 働 工 研 究 所	〒791-8042	愛媛県松山市南吉田町 1 4 5 0 - 6	TEL (089) 974-8225	FAX (089) 974-8230