

超微粒子高性能ポリマーセメント系注入材

# ファインショット マイクロ

ファインショットマイクロは、高炉スラグ系微粒子粉体に、高性能減水剤、アクリルエマルジョンを配合した無機系注入材です。

この高性能減水剤添加により少ない水量で良好な流動性が得られます。

また、アクリルエマルジョンの配合によって優れた接着力が得られます。

## 特長

- ▶ 注入性  
0.1mm程度の内部間隙にも注入可能です。(表面のひび割れ幅は0.2mm以上必要)
- ▶ 耐久性  
コンクリートの性質に近い無機系注入材なので、経年劣化しにくく、耐久性に優れます。
- ▶ 低収縮性  
高性能減水剤を配合したことにより混練水量を低下させ、硬化収縮量を抑制しています。
- ▶ 防水性  
緻密な硬化体とエマルジョンの造膜により、防水性能に優れます。
- ▶ 経済性  
同目的に使用されるエポキシ樹脂に比べ、低コストで補修が可能です。
- ▶ その他  
湿潤面にも注入可能です。  
亜硝酸リチウムの先行注入も可能です。  
施工器具は水洗いが出来、人体や環境に与える影響も少なく済みます。

## 用途

- ▶ コンクリート構造物の亀裂注入(適用間隙は、0.2~5.0mm)
- ▶ 外壁モルタル、タイル等の浮き部注入

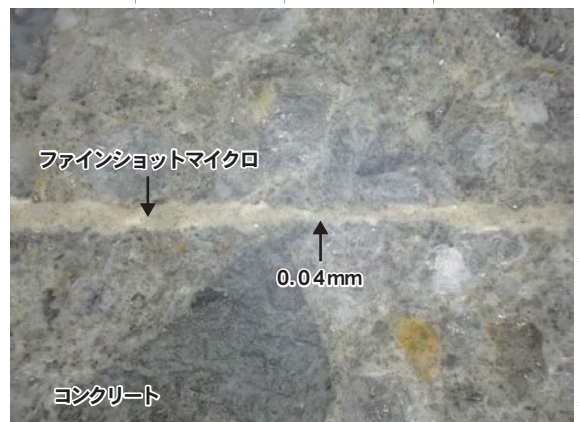
## 配合及び材料使用量

注入幅	0.2~0.5mm	0.5~0.7mm	0.7~1.0mm	1.0~5.0mm
粉体	3kg	3kg	3kg	3kg
混和液	0.4kg	0.4kg	0.4kg	0.4kg
水	1.2kg	1.1kg	0.9kg	0.8kg
練上り量	2.67ℓ	2.57ℓ	2.38ℓ	2.27ℓ
積算比重	1.27	1.32	1.43	1.50
20℃凝結時間	10時間	7時間	5.5時間	4.5時間

- 荷姿 20.4kg/ケース(6セット/ケース)  
粉体3kg 混和液0.4kg(3.4kgセット)



・クラックへの充填状況



## 施工要領

- ① 調査・診断 ひび割れや浮きが生じた部位、ならびにひび割れた幅や長さを調べ、展開図などに記録します。劣化が進行中のひび割れや安定していないひび割れには適用できません。
- ② 清掃 ひび割れた部位や注入予定の部位表面の汚れ、ならびにエフロレッセンスは、適切な工具を用いて除きます。
- ③ 注入部位選定 ひび割れに注入する場合は、ひび割れた幅や深さに応じて1m当たり3～5箇所(20～30cmピッチ)とし、部位を決めたらマーキングします。浮き注入する場合の注入口は浮き部下端に、注入確認口は浮いた範囲に応じて数ヶ所設けます。
- ④ 注入口設置 自動式低圧注入器を用いる場合、急結止水材や樹脂接着剤などで台座を注入部位に取り付け、その際、接着剤で注入口を塞がないよう注意し、注入口を設けます。(注入口の設け方は、注入器具や注入容器メーカーの仕様に従ってください)
- ⑤ シール 急結止水材や樹脂接着剤などでひび割れをシールします。
- ⑥ 通水 ひび割れ内部の洗浄とコンクリート躯体への水分供給を目的に、清水を注入します。
- ⑦ 混練 容器に水と混和液を入れ、高速ハンドミキサーで攪拌しながら粉体を入れ、練り玉が生じないように混練します。混練後は必ず、目開き0.5mm未満の粉ふるいや水きりネットなどでこします。
- ⑧ 注入 注入容器に注入材を入れ、台座に取り付けて注入を開始します。(注入は、注入器具や注入容器メーカーの仕様に従ってください)
- ⑨ 養生 気温が10℃を下回る場合は2日間、気温が10℃以上の場合は1日間養生します。
- ⑩ 仕上げ 注入材硬化後、注入器具やシール材を除き、施工面を平滑に仕上げます。

## 性能

試験項目	材齢	試験結果	試験方法
圧縮強度 (N/mm <sup>2</sup> )	3日	19.3	JIS R 5201 (セメントの物理試験方法)
	7日	30.4	
	28日	42.0	
曲げ強度 (N/mm <sup>2</sup> )	3日	3.9	JIS R 5201 (セメントの物理試験方法)
	7日	5.1	
	28日	6.0	
接着強度 (N/mm <sup>2</sup> )	3日	2.7	建研式
	7日	3.0	
	28日	3.1	
透水量* (g)	7日	1.7	JIS A 1404 (建築用セメント防水剤の試験方法) 水圧及び時間:0.3MPa×1時間

※ 普通モルタル基板 (S/C=2.5) にフィンショットマイクロを1mm塗布した。(普通モルタル基板の透水量は79.4g.)

注) 上記は、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。

### ● 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。
- ・取り扱い時は、保護手袋、保護眼鏡、防塵マスク等の適切な保護具を着用して下さい。
- ・製品は直射日光を避け5～35℃で保管して下さい。
- ・混練した注入材は、1時間以内に使い切るよう施工を計画して下さい。
- ・採暖が不可能な5℃以下の気温では、施工しないで下さい。
- ・高温時、練上がり温度は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。
- ・可使用時間は約1時間です(高温時では短くなります)。
- ・攪拌により気泡が多く発生した場合は、少し静置して気泡を抜いてから使用して下さい。
- ・他の器具を使って注入する場合は、別途施工要領書をご覧ください。
- ・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。

### ● 本資料について

- ・本資料の技術情報は、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。

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1-2-23	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
● 名古屋支店	〒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
● 札幌営業所	〒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
● 新潟営業所	〒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
● 静岡営業所	〒422-8058	静岡県静岡市駿河区中原743-1-1F	TEL (054) 270-9380	FAX (054) 270-9381
● 北陸営業所	〒920-0027	石川県金沢市駅西新町2-11-25	TEL (076) 204-9417	FAX (076) 204-9418
● 広島営業所	〒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
● 熊本営業所	〒861-8045	熊本県熊本市区東区小山2-14-47	TEL 050-3399-7419	FAX (096) 388-6227
● 鹿児島営業所	〒890-0082	鹿児島県鹿児島市紫原1-51-25	TEL (099) 284-0533	FAX (099) 284-0535
● 株式会社・技研本社	〒781-0270	高知県高知市長浜5226-13	TEL (088) 805-2332	FAX (088) 841-2322
● 株式会社・技研山陽営業所	〒791-8042	愛媛県松山市南吉田町1450-6	TEL (089) 974-8225	FAX (089) 974-8230