

フィックスシリーズ 早強性一材型ポリマーセメントモルタル

一材型 EG タイプ **フィックスT・EG**

フィックスT・EGは、セメントと珪砂に補強繊維とアクリルカチオン系特殊粉末樹脂をプレミックスした、繊維補強一材型ポリマーセメントモルタルです。作業効率及び厚塗り性能を重点に開発しており、建築・土木工事に於けるコンクリート構造物の断面修復はもちろん、大断面の修復作業も可能にしました。

特長

- ▶ 混練作業 規定量の水と混ぜ合わせるだけの完全プレミックスポリマーセメントモルタルで混練が容易。
- ▶ 厚付性 繊維や特殊混和材を配合していることでダレ難く、左官作業でも総塗厚100mm程度の厚付けも可能です。
- ▶ ひび割れ 弊社のひび割れ抑止技術により乾燥収縮、衝撃などに対して高いひび割れ抵抗性を示します。
- ▶ 接着性 接着性に優れた特殊粉末樹脂の適正添加により、液体樹脂と変わらぬ接着力が得られ、既設コンクリートおよび各種被覆材との接着性に優れます。

用途

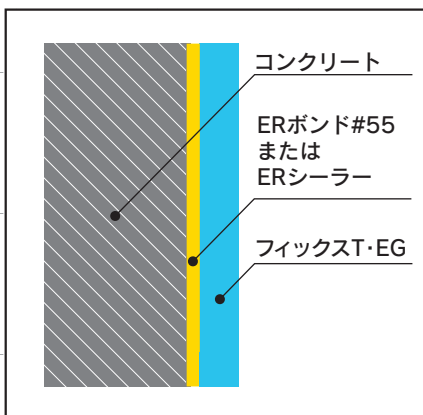
- ▶ コンクリート構造物の欠損部断面修復

配合及び材料使用量

● フィックスT・EG

配合	粉体	20kg
	水	2.7~3.3kg
材料塗 り厚 別 使用 量 (kg/m <sup>3</sup> )	5mm	9.0
	10mm	18.0
	20mm	36.0
	30mm	54.0
	50mm	90.0
	100mm	180.0
練上り量		11.11ℓ
積算比重		1.80
1m <sup>3</sup> 使用量		1,800kg (90袋)

● 施工図



● 荷姿 粉体 20kg



● ERボンド#55[新旧打継用エポキシ系接着剤]

主剤	水	硬化剤	m <sup>2</sup> 使用量	施工面積
15.0kg (5)	6.0~9.0kg (2~3)	3.0kg (1)	積算 0.15~0.2kg	90~120m <sup>2</sup>
3.0kg (5)	1.2~1.8kg (2~3)	0.6kg (1)		18~24m <sup>2</sup>
1.0kg (5)	0.4~0.6kg (2~3)	0.2kg (1)		6~8m <sup>2</sup>

18kgセット



● ERシーラー[新旧打継用エマルジョンプライマー]

ERシーラー	水	m <sup>2</sup> 使用量	施工面積
18kg (1)	27kg (1.5)	0.2kg (積算0.08kg)	225m <sup>2</sup>
4kg (1)	6kg (1.5)		50m <sup>2</sup>

18kg缶 4kg缶  
ポリ容器



## 施工要領

### ① 下地処理

脆弱部や付着物の除去、亀裂処理等断面修復材の性能が低下しないように十分な下地処理を行なう。

### ② プライマー塗布

下地とフィックスT・EGとの接着低下（ドライアウト等）を防ぐため、ERボンド#55またはERシーラー（以下、プライマー）を塗布する。フィックスT・EGの塗り継ぎで下層が硬化した場合も同様にプライマーを塗布する。ただし、表面が乾燥色※になるまでは、プライマーを使用せずに塗り継ぐこともできる。この場合は、塗り継ぎ面を粗仕上げし、塗り継ぎ時は十分なコテ圧をかけて材料を擦り付ける。

※乾燥色とは表層部の水気が失われ白っぽくなった状態のこと。

硬化後1.5～3時間程度。硬化時間が早いほど乾燥色になるのも早い。

### ③ 混練

規定量を計算し、ハンドミキサーやモルタルミキサーで混練する（低速ミキサー推奨）。攪拌時間の目安は1～2分程度※とする。材料が均一になったら過度の攪拌はしない。

※低速ミキサーを使用し混練量が1/2～1袋の場合。攪拌時間は

ミキサーの種類、回転数や混練量により調整して下さい。

### ④ 塗り付け

ERボンド#55の場合は“タック”（糸を引くような粘り）が生じた事を、ERシーラーの場合は“指触乾燥”を確認し、フィックスT・EGを塗り付ける。深い凹部がある場合は、先にその部分を充填する。薄く塗り付けた後に所定の厚みに塗り付ける（1層の厚みは最大20mm）。モルタルの締まり状態を確認し、適宜にコテ押さえを行う。

### ⑤ 養生

雨水等を避けて1日以上養生する。

### ● 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。
- ・製品は直射日光、湿気を避け5～35℃で保管して下さい。
- ・防錆仕様の場合は、1袋につき400g（標準配合）のアルカード（亜硝酸リチウム水溶液）を配合して下さい。
- ・低温時、施工、養生中に5℃以下が考えられる場合は、凍害防止のための採暖を行って下さい。
- ・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。
- ・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。
- ・混練に高速ミキサーを使用した場合は、エアの巻き込みにより強度が低下することがあります。
- ・粉末樹脂が再乳化するには、20～30秒程度かかります。粉末樹脂が再乳化すると、水を加えなくても再乳化前より材料が軟らかくなります。
- ・混練にアルミ製の羽根は使用しないで下さい。
- ・練り水は、水道水水質と同等のものを使用して下さい。不純物は、硬化時間等に影響することがあります。
- ・一度練った材料の練り返しはしないで下さい。
- ・開封した製品は即日中に使い切るか、余った場合はビニール等に密封し、開封後一週間以内に使用して下さい（性能低下の恐れがあります）。
- ・NEXCO断面修復材品質規格試験は、ERシーラーをプライマーとして行なっています。
- ・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。

## 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> )	7日	29.6	JIS A 1171 (ポリマーセメントモルタルの試験方法)
	28日	51.8	
曲げ強度 (N/mm <sup>2</sup> )	7日	4.9	JIS A 1171 (ポリマーセメントモルタルの試験方法)
	28日	11.0	
接着強度 (N/mm <sup>2</sup> )	7日	1.6	JIS A 1171 (ポリマーセメントモルタルの試験方法)
	28日	1.8	
吸水量 (g)	28日	19.8	JIS A 1171 (ポリマーセメントモルタルの試験方法)
透水量 (mL/h)	28日	0.2	JIS A 6916 (建築用下地調整塗材)
硬化時間	—	3時間	JIS A 1171 (ポリマーセメントモルタルの試験方法)

試験項目	材齢	試験結果	試験方法
圧縮強度 (N/mm <sup>2</sup> )	7日	36.1	NEXCO断面修復材料 (左官工法)
	28日	41.8	
曲げ強度 (N/mm <sup>2</sup> )	7日	6.7	NEXCO断面修復材料 (左官工法)
	28日	10.4	
接着強度 (N/mm <sup>2</sup> )	7日	1.6	建研式、温度20℃ ERシーラー使用
	28日	1.8	
硬化収縮率 (%)	28日	0.02	NEXCO断面修復材料 (左官工法) 硬化収縮性試験方法
熱膨張係数 (1/℃)	28日	1.4×10 <sup>-5</sup>	NEXCO断面修復材料 (左官工法) 熱膨張性試験方法

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。

### ● 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	愛知県名古屋市守山区小幡南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) 841-2350
● 熊本営業所	〒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
● ㈱エレホン・技研本社	〒781-0270	高知県高知市長浜5226-13	TEL (088) 805-2332	FAX (088) 841-2322
● ㈱エレホン・技研松山営業所	〒791-8042	愛媛県松山市南吉田町1450-6	TEL (089) 974-8225	FAX (089) 974-8230