

超高靱性準速硬性ポリマーセメントモルタル

ハイダクタイル

フィックスHD

フィックスHDは、高強力ポリエチレン繊維とアクリルカチオン系特殊粉末樹脂を配合した、プレミックスタイプの高靱性ポリマーセメントモルタルです。高強力ポリエチレン繊維配合により、靱性、曲げ強度、引張強度などを向上させ、ひび割れの低減とひずみ分散作用により、有害なひび割れに対しての抑制効果が得られます。

特長

- ▶ **靱性補強効果** 短繊維の高強力ポリエチレン繊維が、モルタル内で分散し、絡み合い一体化することで高い靱性補強効果が得られます。
- ▶ **ひび割れの抑制・分散効果** 繊維高配合により引張強度向上にて応力集中を防ぎ、ひび割れ幅を小さく分散し、有害なひび割れに対しての抑制効果が得られます。
- ▶ **作業効率** プレミックスポリマーセメントモルタルであり、粉体と高強力ポリエチレン繊維と水を混練し、施工できます。
- ▶ **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ます。

用途

- ▶ コンクリート構造物の欠損部断面修復
- ▶ 壁・床面全面補修
- ▶ 構造物の補修・補強

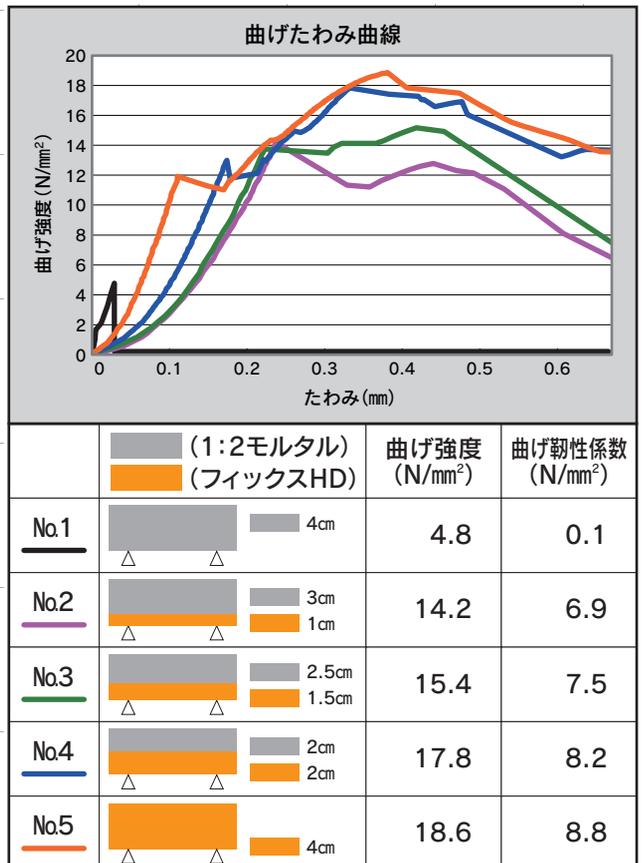
【性能】

項目	材齢	試験結果	試験方法
圧縮強度 (N/mm ²)	3日	23.4	JIS A 1171 (ポリマーセメントモルタルの試験方法) 温度20℃
	7日	43.7	
	28日	69.3	
曲げ強度 (N/mm ²)	3日	5.3	JIS A 1171 (ポリマーセメントモルタルの試験方法) 温度20℃
	7日	7.1	
	28日	18.6	
接着強度※ (N/mm ²)	3日	1.6	建研式 温度20℃
	7日	2.1	
	28日	2.8	
長さ変化率 (%)	28日	-0.036	JIS A 1129 ³ (ダイヤルゲージ法) モルタル及びコンクリートの長さ変化試験方法
熱膨張係数 (x10 ⁻⁵ /℃)	28日	1.10	JIS K 6911(熱硬化性プラスチック一般試験方法) 温度範囲(-20~60℃)
静弾性係数 (kN/mm ²)	28日	18.8	JIS A 1149 (コンクリートの静弾性係数試験方法)
曲げ靱性係数 (N/mm ²)	28日	8.8	JSCE G 552 (鋼繊維補強コンクリートのタフネス試験方法)
割裂引張強度 (N/mm ²)	28日	6.0	JIS A 1113 (コンクリートの割裂引張試験方法)
透水量 (g)	28日	1.9	JIS A 1404(建築用セメント防水材試験方法) 水圧及び時間:0.3N/mm ² ×1時間
磨耗量 (g)	28日	2.7	JIS K 7204(磨耗輪による磨耗試験方法) 輪荷重:9.8N 磨耗輪:H-22 1000回転
表面水分量 (%)	1日	8.2	高周波容量式水分計 塗り厚20mm:温度20℃
	3日	5.3	

※ERボンド#55使用

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。

【補強効果】

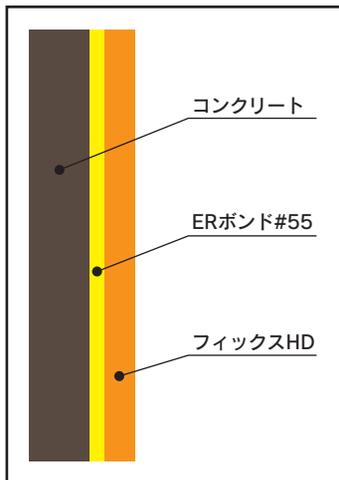


※試験体 幅4×高さ4×長さ16cm

配合及び材料使用量

荷姿 (配合)	粉体	15kg
	HDファイバー	100g
	水	3.4~3.65kg
塗り 厚別 材料使用量 (kg/m ²)	5mm	8.16
	10mm	16.31
	20mm	32.62
	30mm	48.93
	40mm	65.24
	50mm	81.55
積算比重		1.631
練上り量		9.26 ℓ
1m ² 使用量		1,630.8kg (108セット)

●施工図



●荷姿(15.1kgセット)

- ・粉体15kg
- ・HDファイバー100g



【施工要領】

- 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う。
- プライマー塗布
下地とフィックスHDとの接着を高めるため、ERボンド#55を塗布する。
塗布量 原液換算 0.15~0.20kg/m² (詳細は施工要領書参照)
- 混練
規定量を計量し、粉体とHDファイバーのみを入れ、*2ハンドミキサーやモルタルミキサーで空練する。粉体とHDファイバーが均一に空練できた後に、規定量の水を加え、攪拌する。攪拌時間の目安は2~3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。
*2 ハンドミキサー羽根は、繊維用ミキサー羽根推奨。
- 塗り付け
ERボンド#55に糸を引くようなタックが出た段階で、フィックスHD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)。モルタルの締り状態を確認し、適宜に金コテを用いて表面を平滑かつ緻密に仕上げろ。
- 養生
雨水や直射日光を避けて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セットにつき400g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。
- ・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。不純物が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、ビニール袋等に密封し、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)。
- ・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。

代理店

●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。



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