

超微粒子高炉スラグ高含有 耐硫酸性ポリマーセメント・スラグ系モルタル

アシドバリアAD-2

アシドバリアAD-2は、超微粒子高炉スラグを多量に配合することにより、水和硬化時に生成される水酸化カルシウムの量を極力抑制し、酸に対する抵抗性を高めるとともに、組織の緻密化により酸の浸透を抑制したポリマーセメント・スラグ系断面修復材であり、日本下水道事業団、東京都下水道局及び農業集落排水施設の断面修復材品質規格に適合しています。

特長

- ▶ **溶液の浸透を抑制**
超微粒子原料を配合し組織を緻密化しているため、酸を含む溶液の浸透を抑制しています。
- ▶ **耐酸性の向上**
セメント配合量を極力減少させ高炉スラグに置き換えているため、水和硬化時に生成される水酸化カルシウムの量が少なくなることにより耐酸性が向上しています。
- ▶ **容易な塗り付け**
独自の作業性改善技術により、天井面や壁面でもだれがなく容易に塗り付けが可能です。
- ▶ **優れた作業性**
硬化が早いいため作業効率が良くなります。
- ▶ **厚塗り可能**
繊維配合により厚塗りを可能にしています。
- ▶ **吹き付け施工**
添加水量の調整により吹き付け施工も可能です。

用途

- 酸による腐食が著しい下水処理施設、し尿処理施設、化学薬品工場等のコンクリート施設の防食ライニング時の断面修復用
- 温泉施設やその水路、地熱発電所のコンクリート補修
- 家畜飼育施設や食品工場のコンクリート補修

- 荷姿 (26kgセット)
 - ・粉体 25kg
 - ・AD混和液 1kg



配合及び材料使用量

● 配合

配 合			塗り厚別材料使用量 (kg/m ²)					練上り量	積算比重	1 m ² 使用量
粉 体	混和液	水	5mm	10mm	20mm	30mm	50mm			
25kg	1kg	2.5~3.2kg	9.88	19.76	39.52	59.28	98.80	13.16 ℓ	1.976	1,976kg (76セット)

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十分な下地処理を行う。

②プライマー塗布

下地とアシドバリアAD-2との接着を高めるため、ERボンド#55を塗布する。

③混練

規定量を計量し、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。

*低速ミキサー使用、混練量1/2～1セット以上の場合。攪拌時間はミキサーの種類、回転数や混練量等により調整して下さい。

④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アシドバリアAD-2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。コテで下地に薄く擦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点検し、適宜に金コテを用いて表面を平滑かつ緻密に仕上げる。

⑤養生

塗り付け後は施工体が急激に乾燥しないよう適切に養生する。

公的試験機関による適合試験結果

項目			断面修復材の品質規格			
試験結果			日本下水道事業団	東京都下水道局	農業集落排水施設*	
圧縮強度	材齢 3日	37	N/mm ²	25以上	25以上	25.0以上
	材齢 28日	54	N/mm ²	45以上	45以上	45.0以上
曲げ強度	材齢 3日	6.4	N/mm ²	3.0以上	3.0以上	3.0以上
	材齢 28日	9.0	N/mm ²	7.0以上	7.0以上	7.0以上
接着性	材齢 28日	3.2	N/mm ²	1.5以上	1.5以上	1.5以上
長さ変化率		-0.05	%	-0.1以上	-0.1以上	-0.1以上
耐酸性		-2	%	±10以内	±10以内	±10以内
硫酸浸透深さ		2.7	mm	3.0以下	3.0以下	3.0以下
施工性		可能	—	—	1回の塗り厚1cmが可能	—

* (社)地域環境資源センター(JARUS)規格 試験実施機関 (財)日本塗料検査協会

●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。
- ・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。
- ・水を多く入れるとひび割れが発生しやすくなります。規定水量を守って下さい。
- ・スラグ系材料は急激な乾燥によりひび割れが発生しやすくなります。送風機等の風が直接当たらないようにして下さい。
- ・また、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する場合は攪拌時間を調整し、エアを多く巻き込まないようにして下さい。エアを多く巻き込むと強度低下等の原因になります。
- ・上記断面修復材規格の標準試験温度は20℃です。品質確認試験を行う際は、材料温度、養生温度を15～25℃に保って下さい。
- ・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。
- ・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

エルホン・化成工業株式会社

EREWHON

<https://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) 280-9282
●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 (096) 237-6557	FAX (096) 388-6227
●鹿児島営業所	〒890-0082	鹿児島県鹿児島市紫原1-5-1-25	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5-2-6-13	TEL (088) 805-2332	FAX (088) 841-2322
●株式会社・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