

フィックスシリーズ 速硬性高強度ポリマーセメントモルタル

フィックス TS

(シックスペシャル)

フィックス TS は、骨材、速硬性セメント及び超微粒子物質を主原料とし、これに補強用繊維や特殊高分子エマルジョンなどを配合し、**高強度と作業性を重視**して開発したポリマーセメントモルタルです。弊社独自の作業性改善技術により、ポリマーセメントモルタルの欠点である**ベタツキ**を解消し、更には**吹付施工**も可能にしています。

特長

- ▶ 優れた作業性 ポリマーセメントモルタル特有のコテ塗り時のベタツキを無くしたため、左官作業に優れています。
- ▶ 速硬性 気温によって異なりますが、5°C以上であれば3~6時間で実用強度に達します。
- ▶ 優れた接着力 特殊高分子エマルジョンの添加により、コンクリート面への接着力に優れています。
- ▶ 耐透水性・耐吸水性 硬化体の緻密化及び高分子エマルジョンの成膜により、耐透水性や耐吸水性に優れています。
- ▶ 耐久性 ポゾラン物質の添加により、長期的に安定した強度を保持します。
- ▶ 耐磨耗性 超微粒子が微細な気孔を充填するために組織が緻密化し、耐磨耗性が向上しています。

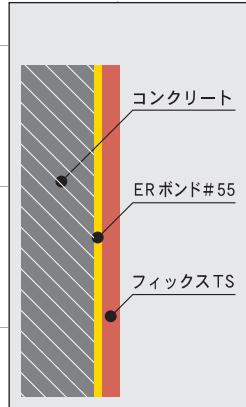
用途

▶コンクリート構造物の欠損部断面修復 ▶壁・床面全面補修 ▶低温時・作業時間短縮時

配合及び材料使用量

配合	粉体	25kg
	混和液	1kg
	水	2.4~3.2kg
材塗り使用量別(kg/m ²)	5mm	9.10
	10mm	18.20
	20mm	36.40
	30mm	54.60
	50mm	91.00
練上り量		14.29ℓ
積算比重		1.820
1m ³ 使用量		1,820kg (70セット)

施工図



● 施工図

- 荷姿 (26kgセット)
- ・粉体 25kg
- ・混和液 1kg



施工例



施工前



施工中



完成

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

下地とフィックスTSとの接着を高めるため、ERボンド#55を塗布する。

3.混 鍊

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^{※2}とする。材料が均一になつ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フィックスTS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

雨水等を避けて1日以上養生する。

性 能

●一般物性

項目	材 齢	試験結果	試験方法
圧縮強度 (N/mm ²)	7日 28日	28.8 46.2	JIS A 1171(ポリマーセメントモルタルの試験方法) 温度20°C
曲げ強度 (N/mm ²)	7日 28日	6.4 10.5	JIS A 1171(ポリマーセメントモルタルの試験方法) 温度20°C
接着強度 (N/mm ²) ^{※1}	7日 28日	2.0 2.2	建研式 温度20°C
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 (/°C)	28日	1.4×10 ⁻⁵	NEXCO断面修復材料(左官工法) 熱膨張性試験方法
静弾性係数 (kN/mm ²)	28日	25.0	JIS A 1149 (コンクリートの静弾性係数試験方法)
透水量 (g)	28日	1.2	JIS A 1404(建築用セメント防水材試験方法) 水圧及び時間：0.3MPa×1時間
摩耗量 (g)	28日	1.2	JIS K 7204(摩耗輪による摩耗試験方法) 輪荷重：1kg 摩耗輪：H-22 1000回転
表面水分量 (%)	1日 3日	6.8 6.1	高周波容量式水分計 塗り厚20mm：温度20°C

※1 ERボンド#55使用

注)上記は当社実験室で試験を行つた結果であり、品質保証値ではありません。

●短時間圧縮強度 (N/mm²)

材 齢	冬 用		夏 用	
	5°C ^{※2}	10°C	20°C	30°C ^{※3}
5時間	11.8	14.2	15.8	13.9
1日	21.7	22.1	21.6	17.7

※2 硬化促進剤添加 ※3 硬化遮延剤添加

注)上記は当社実験室で試験を行つた結果であり、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。
- 製品は直射日光、湿気を避け5~35°Cで保管して下さい。
- 夏用・冬用の2種類があります。冬用は5~20°C前後、夏用は20°C前後~35°Cが使用温度の目安です。
- 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°C以下が考えられる場合は、凍害防止のため採暖を行つて下さい。
- 高温時、練上がり温度は35°C以下（望ましくは30°C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つて下さい。
- 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。
- 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
エレホン・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 - 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
● 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 (096) 237-6557	FAX (096) 388-6227
● 鹿 尾 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
● 懇エレホン・技研本社	〒781-0270	高知県高知市長浜5226-1-3	TEL (088) 805-2332	FAX (088) 841-2322
● 懇エレホン・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