

# ASAHI BOND

SGA系グラウト材（低粘度形）

## 1dayグラウト

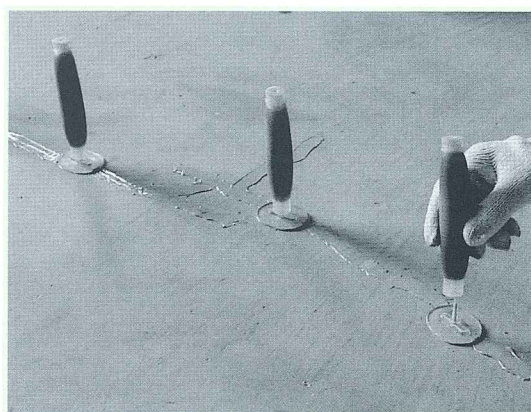
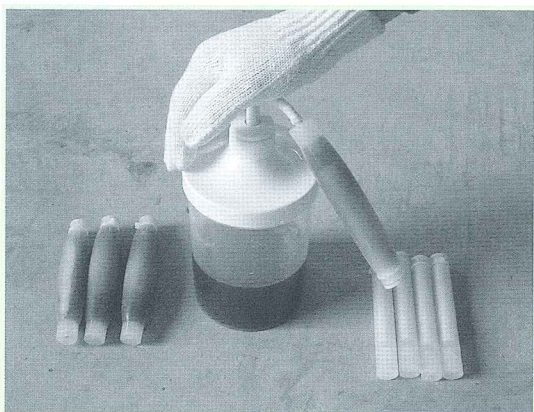
1dayグラウトは、SGA（第二世代アクリル系接着剤）の特長を活かしたグラウト材です。一定の可使用時間を確保しながら、短時間で硬化し、強度が発現するという性質を持っています。また、硬化収縮も小さく、湿潤面・油面にも対応できる等、数多くのメリットを兼ね備えた次世代のグラウト材です。

### 特長

1. 速硬化・低温硬化 アクリル酸エステル重合反応により、低温下でも短時間で強度が発現します。
2. 湿潤面・油面接着 水や油を取り込む性質があるので湿潤面・油面での接着が可能です。
3. JIS A 6024適合 JIS A 6024「建築補修用注入用エポキシ樹脂」の品質規格に適合しています。
4. 優れた耐久性 酸化重合物の主鎖にエステル基を含まないため、接着耐久性が優れています。
5. 2液主剤形 同一の樹脂にA剤は過酸化剤、B剤は還元剤を配合したタイプなので、計量や混合がラフでも性能が確保されます。
6. 安全性 変異原性が認められた化学物質、内分泌攪乱作用を有すると疑われる物質は一切使用していません。アクリル酸エステルが主成分なので、皮膚に対する刺激が一層低くなりました。

### 用途

速硬化・低温硬化・湿潤面・油面接着等の特性を活かしたひび割れ注入、地下止水、充てん接着



自動式低圧樹脂注入工法 スクイズbarによるひび割れ注入



## 性 状

項目	品名	1dayグラウト (一般用R)		1dayグラウト (冬用W)	
		A 剤	B 剤	A 剤	B 剤
外 観		淡黄色透明液	薄紫色透明液	淡黄色透明液	薄紫色透明液
主成分		アクリル酸エステル 過酸化物	アクリル酸エステル 還元剤	アクリル酸エステル 過酸化物	アクリル酸エステル 還元剤
温度域による 可使用時間と硬化時間	温度	可使用時間 (分)	硬化時間 (分)	可使用時間 (分)	硬化時間 (分)
	35℃	10	30	—	—
	30℃	20	45	—	—
	25℃	35	70	10	35
	20℃	60	130	20	40
	15℃	120	220	25	50
	10℃	—	—	30	60
	5℃	—	—	35	70
	0℃	—	—	60	130
	-5℃	—	—	80	170
密度 (g/cm <sup>3</sup> )		混合物：1.02 ± 0.05		硬化物：1.10 ± 0.05	
配合比		主剤：硬化剤 = 1 : 1 (重量比)			

## 性 能

JIS A 6024 「建築補修用及び建築補強用エポキシ樹脂」による品質試験

試験項目	試験条件	試験結果		JIS 品質規定	
		R	W		
粘 度 (mPa·s)	標準条件A 23 ± 2℃	132	107	100~1000	
接着強さ (MPa)	標準条件B 23 ± 2℃	7.1	7.5	6.0以上	
	特殊条件	低温条件B 5 ± 1℃	—	10.3	3.0以上
		湿潤条件	6.4	6.2	3.0以上
		乾湿繰返し条件	6.3	7.3	3.0以上
硬化収縮率 (%)	標準条件B 23 ± 2℃	2.5	2.5	3以下	
加熱変化	質量変化率 (%)	高温条件B 110 ± 3℃ 7日間	0.9	0.7	5以下
	体積変化率 (%)		0.8	1.1	5以下
引張強さ (MPa)	標準条件B 23 ± 2℃	43.4	44.1	15.0以上	
引張破壊伸び (%)	標準条件B 23 ± 2℃	3	4	10以下	

## 一般物性

試験項目	測定値		試験方法
	R	W	
圧縮降伏強さ (MPa)	79.6	78.9	JIS K 7208
曲げ強さ (MPa)	66.4	66.1	JIS K 7203
硬度 (HDD)	79	80	JIS K 7215

## 使用方法

### ひび割れ補修 アサボンスクイズ工法（自動式低圧注入工法）

- ◆補修範囲の確認 目視及びクラックスケール等によりひび割れ状況を確認し、補修範囲を決定します。
- ◆清掃 ひび割れに沿って汚れを除去し、清掃します。
- ◆マーキング 注入器の取付け位置をマーキングします。（200～300ピッチを標準とする）
- ◆注入器の取付け マーキングに従いスクイズプレートを取り付けます。シール材 ラピッド5他
- ◆シール ひび割れ部に目止めのシールをします。シール材 ラピッド5 スクイズシーラー等
- ◆計量・混合 1dayグラウトを、A剤1、B剤1（重量比）の割合で計量し、混合します。1回の混合量は可使時間内で使い切れる量とします。
- ◆注入 注入材をスクイズプレートに充てんします。注入状態を確認し、状況により追加注入を行います。内部の樹脂が硬化する前、早めに追加注入を行って下さい。
- ◆養生 注入材が硬化するまで適切な養生を行います。
- ◆仕上げ 注入材の硬化を見計らい、仮止めシール剤及び注入器具を撤去し、清掃を行います。

### 止水工法（高圧注入工法）止水の他ひび割れ補修にも応用できます。

- ◆補修範囲の確認 漏水の原因となる打継ぎやひび割れの状況、漏水・湧水の程度を確認します。
- ◆マーキング 注入孔の位置（漏水箇所をの左右または上下）やピッチを決め、マーキングします。
- ◆孔穿孔 電動ドリルにより、穿孔位置から打継ぎ面やひび割れ面の中央を貫くよう斜めに孔穿孔します。
- ◆清掃 孔内の切削粉を十分に除去・清掃します。
- ◆NTプラグ取付 注入孔にNTプラグ（逆止弁付注入用プラグ）を取付けます。
- ◆計量・混合 1dayグラウトを、A剤1、B剤1（重量比）の割合で計量し、混合します。1回の混合量は可使時間内で使い切れる量とします。
- ◆注入 NTポンプ（高圧ポンプ）等により、打継ぎ等水平部は片端部より、縦及び斜めのひび割れは最下部より注入し、隣接注入部位まで樹脂が到達していることを確認（漏水箇所からの樹脂の流出により確認）し、順次注入を行います。
- ◆養生 注入材が硬化するまで適切な養生を行います。
- ◆仕上げ 注入材の硬化を見計らい、注入孔のNTプラグを撤去し、清掃を行います。

## ■ 使用上の注意

- ◆一度に多量の樹脂を硬化させると激しい発熱を生じますのでご注意ください。
- ◆1 dayグラウトは消防法の危険物に該当しますので、作業場は火気厳禁としてください。
- ◆材料は湿気や金属との接触を避け、密栓のうえ冷暗所に保管してください。
- ◆皮膚に直接触れたり蒸気を吸い込むと、体質により皮膚障害を起す場合がありますので、以下の点に注意してご使用ください。
  - ・コンクリート槽のように換気の悪い作業環境の場合は、強制換気装置をご使用ください。
  - ・施工中は必ず保護手袋、保護メガネ、保護マスク等保護具を着用してください。
  - ・皮膚に直接触れた場合は、直ちに中性石けんで洗い落とし、異常を感じたら医師の診察を受けてください。
  - ・目に入った場合は、大量の流水で洗い流し、直ちに医師の診察を受けてください。
  - ・詳細は安全データシート(SDS)をご参照ください。

## ■ 梱包容量

5kgセット (A剤 2.5kg、B剤 2.5kg) 1箱2セット入り



# ASAHI BOND

## アサヒボンド工業株式会社

本社 / 〒173-0031 東京都板橋区大谷口北町3-7 TEL(03)3972-4929 FAX(03)3972-4856  
新座工場 / 〒352-0012 埼玉県新座市畑中2丁目16番43号 TEL(048)482-6611 FAX(048)482-6610