

# ASAHI BOND

## アサヒボンド 850

パテ状エポキシ樹脂系接着剤

アサヒボンド850は、接着性・耐摩耗性・耐薬品性に優れたパテ状のエポキシ樹脂系接着剤です。鋼板接着工法やひび割れ注入工法のシール材として最適です。また、コンクリートと異種材料との接着等、多種の用途に応用が可能です。

□ 特 長

- 1. 優れた接着力      コンクリート・モルタル・鋼材・硬質塩ビ・FRP・木材等に対し、優れた接着力を持ちます。
- 2. 高強度              機械的強度が大きい。
- 3. 低収縮              硬化時の収縮が殆どありません。

□ 用 途

- 1. 鋼板接着工法・ひび割れ注入工法のシーリング
- 2. コンクリートと異種材料との接着

□ 性 状

項 目		性 状
主 成 分	主 剤	エポキシ樹脂
	硬 化 剤	変性脂肪族ポリアミン
外 観	主 剤	白色パテ状
	硬 化 剤	灰色パテ状
配合比	(質量比)	主剤：硬化剤＝2：1

□ 性 能

測定温度 23℃

項 目	規 格	測定方法
密度 (g/cm <sup>3</sup> )	1.7±0.2	JIS K 7112
ダレ	だれ認めず	垂直ダレテスト
可使時間 (分)	60 以上	温度上昇法
圧縮降伏強さ (MPa)	70 以上	JIS K 7181
曲げ強さ (MPa)	35 以上	JIS K 7171
引張強さ (MPa)	20 以上	JIS K 7161
引張剪断接着強さ (MPa)	10 以上	JIS K 6850
衝撃強さ (KJ/m <sup>2</sup> )	1.5 以上	JIS K 6911
硬度 (HDD)	80 以上	JIS K 7215
圧縮弾性率 (MPa)	1,000 以上	JIS K 7181

## □ 使用方法（代表的な工法）

### 鋼板接着工法

1. 鋼板の加工	鋼板は地肌を出すような表面処理を行い、施工箇所に適した寸法に鋼板を加工します。（アンカーボルト及び注入用の穴も含む）
2. 下地処理	床版コンクリート表面をサンダー等でケレンします。不陸等がある場合、アサヒボンド850で調整します。
3. アンカーの設置	アンカー位置の墨出しを行い、ボルトを床版に設置します。
4. 鋼板の清掃	鋼板の表面をシンナーを含ませたウエス等で、油脂分や汚れを拭き取ります。
5. 鋼板の取付	鋼板を取付け、アンカーボルトで締め付けます。鋼板とコンクリートの間隙が、平均5mmとなるよう調整します
6. シール材の計量・混合	アサヒボンド850の主剤と硬化剤を2：1（質量比）の割合で取り出し、色が均一になるまで充分混練して下さい。一回の混合量は可使時間内に使いきれの量として下さい。
7. パイプ取付	注入及び空気抜きパイプを、アサヒボンド850で取付けます。
8. シール	鋼板周辺部及びアンカーボルト部分をアサヒボンド850でシールします。
9. 注入材の計量・混合	アサヒボンド801Lの主剤と硬化剤を3：1（質量比）の割合で取り出し、色が均一になるまで充分混練して下さい。一回の混合量は可使時間内に使いきれの量として下さい。
10. 注入	圧力ポンプを使用し、注入孔よりアサヒボンド801Lを圧入します。打診等で注入状態を確認し、状況により追加注入を行います。
11. 養生	注入材が硬化するまで養生を行います。
12. 仕上げ	注入材の硬化を見計らい、注入パイプ等の撤去及び清掃を行います。
13. 防蝕塗装	鋼板に防錆塗料を塗布します。環境条件を考慮に入れ、防蝕仕様を決めて下さい。

## □ 使用上の注意

- ◇ 材料は、直射日光の当たらない場所に保管して下さい。
- ◇ 一度に混練りする量は、可使時間内に使い切れる量にして下さい。
- ◇ 器工具・衣服等に付着した場合は、未硬化のうちに溶剤を含ませたウエスで清拭して下さい。
- ◇ 低温（5℃未満）時や雨天（屋外施工時）に施工する場合は、硬化不良や接着不良の原因になりやすいので、施工の際は充分ご留意下さい。
- ◇ 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こす場合がありますので、以下の点に注意してご使用下さい。
  - ・コンクリート槽のように喚起の悪い作業環境の場合は、強制換気装置をご使用下さい。
  - ・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下さい。
  - ・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下さい。
  - ・眼に入った場合は、大量の流水で洗い流し、直ちに医師の診察を受けて下さい。
- ◇ 使用にあたっては製品安全データシート（MSDS）をお読み下さい。

## □ 梱包容量

15kg/セット（主剤10kg, 硬化剤5kg）



# 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  
大阪営業所 / 〒544-0011 大阪市生野区田島4-5-28 TEL(06)6753-3541 FAX(06)6753-3543  
東北出張所 / 〒982-0003 仙台市太白区郡山谷地田東14-23 TEL(022)247-4678 FAX(022)247-4678  
広島連絡事務所 / 〒733-0034 広島市西区南観音7丁目12番3号 TEL(082)292-6411 FAX(082)232-4404

