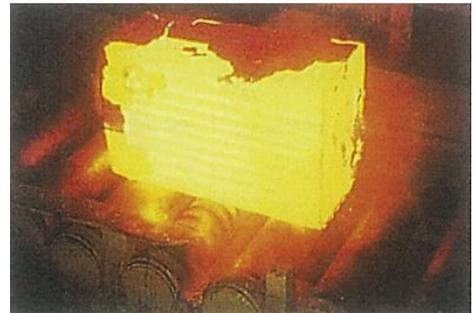


# アルファテック130

アルファテック130は、耐熱性エポキシ樹脂に特殊骨材を配合した、高強度で耐熱性能に優れたエポキシグラウトです。高温の環境下でも、コンクリートと鋼材の双方に、高い接着性能を発揮します。さらに、繰り返しの荷重や熱ショックに対しても、優れた耐久性能を発揮するので、高温の環境下にある機械装置や鋼構造物のグラウトとして最適です。



## 特長

- 高温の環境下でも、接着、圧縮、曲げ、引張に対して、高い強度を保持します。
- 高温の環境下でも、繰り返しの荷重や熱ショックに対して、優れた耐久性能を発揮します。
- 硬化時には、発熱を抑制し、収縮を低減するので、寸法を安定させます。
- 気候、真水や海水、油、化学薬品などの影響に対して、優れた耐久性能を発揮します。

## 用途

- 高温の環境下にある機械や鋼構造物のグラウト
- 圧延油や化学薬品などの腐食環境にある機械や鋼構造物のグラウト
- 高温や腐食環境にあるコンクリート構造物の保護

## テクニカルデータ

未硬化物の性状(23℃)			
	アルファテック130		
	主剤	硬化剤	骨材
主成分	変性エポキシ樹脂	変性脂肪族ポリアミン	特殊無機骨材
外観色	無色	褐色	灰色
外観(混合)	灰色		
混合比(重量)	100	9.5	—
混合比(重量)	1(樹脂)		5.5(骨材)
比重	2.0±0.1		
可使用時間(11L スケール)	50分		

硬化物の性状				
試験項目	試験方法	養生条件	試験温度	物性値
圧縮強さ (N/mm <sup>2</sup> )	ASTM D 695	23°C×1日	23°C	10
		23°C×3日		70
		23°C×5日		90
		23°C×7日		95
		23°C×7日+150°C×3時間	150°C	30
		23°C×7日+150°C×1日		35
		23°C×7日+150°C×3日		40
		23°C×7日+150°C×7日		45
		23°C×7日+150°C×120日		45
		圧縮弾性率 (N/mm <sup>2</sup> )	ASTM D 695	23°C×7日
23°C×7日+150°C×7日	150°C			2000
曲げ強さ (N/mm <sup>2</sup> )	JIS K 7171	23°C×7日	23°C	17
		23°C×7日+150°C×3時間	150°C	10
		23°C×7日+150°C×120日		13
引張強さ (N/mm <sup>2</sup> )	JIS K 7161	23°C×7日	23°C	8
		23°C×7日+150°C×7日	150°C	8
引張接着強さ (N/mm <sup>2</sup> ) (鋼材相互)	AK 9601	23°C×7日	23°C	13
		23°C×7日+150°C×120日	150°C	8
線収縮率 (mm/mm)	ASTM D 2566	※1	23°C	0.00022
熱膨張係数 (mm/mm/°C)	ASTM C 531	※1	60°C	0.000028
硬度 (ショアD)	JIS K 7215	23°C×7日	23°C	80

※AK9601は社内規格 ※1(23°C×7日)+(60°C×1日)+(23°C×1日)  
※上記結果は、当社の試験、研究で得られた試験値です。

## 使用方法

- ①下地処理: コンクリートのレイタンス・脆弱部・油濁劣化部・粉塵・水分などを除去し、機械ベースの錆・油・塗料などを除去して下さい。
- ②型枠固定: 合板または鋼板で型枠を作製し、内面に剥離剤 (FRP用固形ワックス) を塗布の上、固定してアルファテック240エポキシパテでグラウトの漏れ止めシールをして下さい。  
◇エポキシパテの使用方法は、アルファテック240のカタログを参照して下さい。
- ③樹脂混合: 主剤ペール缶に硬化剤を全量入れ、樹脂ミキサーで1~2分間均一になるまで混合して下さい。  
・推奨樹脂ミキサー: HIKOKI変速ドリル(D13VC)、ミキサーブレード(φ115mmタービンスクリュータイプ)。混合は200~300rpmで使用して下さい。  
◇過度な攪拌による気泡混入に注意して下さい。  
◇小分けする場合は主剤と硬化剤の混合比で使用して下さい。
- ⑤グラウト混合: バン型モルタルミキサーに骨材2袋を入れ、ミキサーを回転しながら混合樹脂液を徐々に流し込み、残り1袋の骨材を注ぎ足し、骨材が樹脂で覆われ均一になるまで混合して下さい。  
・推奨ミキサー: バン型モルタルミキサー(回転数33/40rpm、容量60~80L)  
◇過度な攪拌による気泡混入に注意して下さい。
- ⑥グラウト充填: 混合後のグラウトを速やかに一方から流し込み、空気を巻き込まないように他方へ流出するまで連続充填して下さい。
- ⑦硬化養生: 硬化を確認した後、型枠の脱型・レベル調整ボルトの開放・アンカーボルトの締め付けなどの施工をして下さい。

## 容器形態

【67.4kg / 33.5L セット】

主 剤 9.5kg (ペール缶)  
硬化剤 0.9kg (プラスチックボトル)  
骨 材(001) 19kg×3袋 (防湿紙袋)

※本品は改良のための性状、性能を変更する場合があります。予めご了承くださいませよう願ひ致します。

## 注意事項

- ・直接皮膚に接触するとかぶれを生じることがありますので、取り扱いに注意して下さい。
- ・取り扱いには保護具(保護メガネ、ゴム手袋、マスク等)を着用し、換気を充分に行なって下さい。
- ・樹脂が皮膚に付着した場合は速やかに拭き取り、石鹸水等でよく洗い流して下さい。
- ・目に入った場合は多量の水で洗浄し、医師の診察を受けて下さい。
- ・使用にあたってはSDSをお読み下さい。

**アルファ工業株式会社**  
**ALPHA KOGYO K.K.**

横浜 本社 〒230-0045 横浜市鶴見区末広町1-1-51 TEL:045-500-0500 FAX:045-500-0550  
URL: <https://alpha-kogyo.com> / E-mail: [alpha-kogyo@alpha-kogyo.co.jp](mailto:alpha-kogyo@alpha-kogyo.co.jp)  
1-1-51 SUEHIRO-CHO, TSURUMI-KU, YOKOHAMA-SHI, 230-0045 JAPAN  
神戸事業所 〒652-0882 神戸市兵庫区芦原通6-3-3 TEL:078-681-7051 FAX:078-671-2282  
6-3-3 ASHIHARADORI, HYOGO-KU, KOBE-SHI, 652-0882 JAPAN