

# アルファテック840プレミックス

アルファテック840プレミックスは、高性能なエポキシ樹脂に、特殊フィラーをプレミックスしたエポキシグラウトです。機械強度が高く、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。加えて、流動性が高く、狭い隙間や広い面積の充填性能にも優れています。さらに、施工時にフィラーの飛散がないことから、クリーンルーム内などの粉塵を嫌う環境下での各種グラウトに最適です。

非毒劇物(毒物及び劇物取締法 303号)

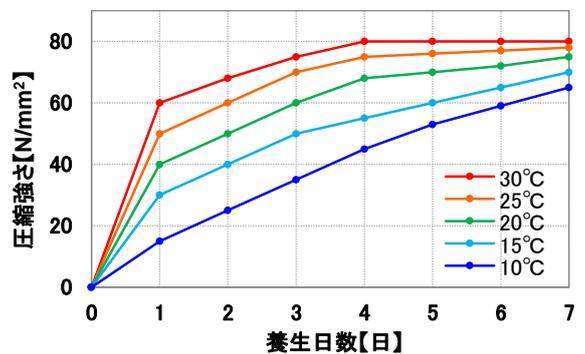
## 特長

- エポキシ樹脂にフィラーがプレミックスされているので、混合時の粉塵飛散を防ぎます。
- 圧縮、曲げ、引張に対して、高い強度を発揮します。
- 流し込み充填とポンプ圧送による充填性能に優れています。
- 乾燥面はもとより、濡れた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。
- 硬化時には、発熱を抑制し、収縮も低減するので、寸法を安定させます。
- 繰り返しの衝撃荷重や摩耗に対して、優れた耐久性能を発揮します。
- 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

- 工作機、試験機、医療機などの精密機械、また、回転機械や鋼構造物のグラウト
- 建築の鉄骨をベースにしたブレースのグラウトや、梁、柱、壁、床などの補修、鋼板の接着補強
- 製材、集成材、LVL(単板積層材)、CLT(直交集成板)などの木構造物に対する腐朽補修モルタル

## 強度発現



## テクニカルデータ

未硬化物の性状 (23°C)		
アルファテック840プレミックス		
	主材	硬化材
主成分	変性エポキシ樹脂	変性脂環式ポリアミン
外観色	淡灰色	黒色
外観(混合)	ダークグレー	
混合比(重量)	100	12
粘度	5500±1000mPa·s	
比重	1.85±0.1	
可使時間(14Lスケール)	50分	

硬化物の性状			
試験項目	試験方法	養生条件	物性値
圧縮強さ (N/mm <sup>2</sup> )	JIS A 6024	23°C×1日	50
		23°C×7日	90
圧縮弾性率 (N/mm <sup>2</sup> )	JIS K 7181	23°C×7日	6000
曲げ強さ (N/mm <sup>2</sup> )	JIS K 7171	23°C×7日	35
引張強さ (N/mm <sup>2</sup> )	JIS K 7161	23°C×7日	20
接着強さ (N/mm <sup>2</sup> ) (セメントモルタル相互)	JIS A 6024	23°C×7日 (乾燥)	6 MF
		23°C×7日 (湿潤)	3 MF
引張せん断接着強さ (N/mm <sup>2</sup> ) ※1 (鋼材相互)	JIS K 6850	23°C×7日	15 COF
線収縮率 (mm/mm)	ASTM D 2566	23°C×7日	0.00032
熱膨張係数 (mm/mm/°C)	ASTM C 531	※2	0.000067
衝撃強さ (N・mm/mm <sup>2</sup> )	JIS K 7111	23°C×7日	2
硬度 (ショア-D)	JIS K 7215	23°C×7日	80

※1:樹脂のみでの評価 ※2: (23°C×7日)+(60°C×1日)+(23°C×1日) ※MF:セメントモルタル破壊 COF:接着剤破壊  
※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トランス・脆弱部・油濁劣化部・粉塵などを除去し、機械ベースや鋼製部の錆・塗料・油などを除去して下さい。木材は腐朽部分を除去して下さい。
- ②【型枠グラウトの場合】合板または鋼板で作製し、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。  
【鋼板補強の場合】補強鋼板にスペーサー (t≤5mm) を設け、アンカーボルトでコンクリートへ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【グラウト混合】主材パール内の樹脂とフィラーが均一になるまでパール缶ミキサーやハンドモルタルミキサーで攪拌した後、ミキサーを回転しながら硬化材を徐々に全量入れ、均一になるまで混合して下さい。  
・推奨パール缶ミキサー: B型パイプ式ミキスタ(20L/回転数30~80rpm)・ミキサーブレード(樹脂モルタル用)。混合は30~60rpmで使用。  
・推奨モルタルミキサー: HIKOKI変速ドリル(UM22V/0~550rpm)・ミキサーブレード(アルミ製リング付きスクリューパワーミキサーΦ135mm)、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、主材と硬化材の混合比で使用して下さい。
- ④【グラウトの流し込み充填】混合後のグラウトを型枠内の一方向から流し込み、空気を巻き込まないよう他方へ流出するまで連続充填して下さい。  
【グラウトのスクイズポンプ充填】鉛直面の充填は、下部の注入口から上部へ移動しながら打設し、空気を巻き込まないよう連続充填して下さい。  
水平面の充填は、吐出口を奥から手前へ移動しながら打設し、空気を巻き込まないよう連続充填して下さい。  
・グラウトポンプ: 友定ミニポンプTS-002、岡三ロータリーポンプOKG-03M・OKG-35E
- ⑤硬化養生:グラウトの硬化を確認した後、型枠の撤去・注入口撤去・アンカーボルトの締め付けなどを行って下さい。

## 容器形態

### 【26kg / 14L セット】

主材 23.2kg (ブラペール)  
硬化材 2.8kg (プラスチックボトル)

### 【13kg / 7L セット】

主材 11.6kg (ブラペール)  
硬化材 1.4kg (プラスチックボトル)

※本品は改良のため性状、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お願い致します。

## 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、換気を充分に行ってください。
- ・樹脂が皮膚に付着した場合は速やかに拭き取り、石鹼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 ASHIMADORI, HYOGO-KU, KOBE-SHI, 652-0882 JAPAN