

セメント系無収縮グラウトコンクリート

プレミックスタイプ

太平洋

プレユ=ロックス[®] GC



 太平洋マテリアル株式会社

「太平洋プレューロックス GC」は低発熱型無収縮モルタルをベースに豆砂利及び各種混和材を配合した簡易無収縮グラウトコンクリートです。水和に伴う温度上昇が低い為、温度応力を軽減できる事から部材厚さが比較的厚い箇所や施工容量が大きな箇所への充填に適しており、狭小部や小規模なコンクリート打設の代わりに使用できます。

特徴

1 プレミックスタイプ

プレミックスタイプのため、いつも均一な品質・性能が得られます。現場で所定水量と練混ぜるだけで高品質な簡易無収縮グラウトコンクリートが得られます。

2 高流動性

優れた流動性を発揮しますので、スムーズに充てんすることができ、作業性・成型性に優れます。

3 無収縮性

ノンブリーディングであり、且つ適量配合された石灰系膨張材の作用により、拘束条件下で無収縮性が発揮でき、部材との一体化が図れます。

4 早強性・高強度

初期強度が高く早強性を有するとともに、長期的にも安定した強度発現性が得られます。

5 優れた施工性

ハンドミキサ等の機械練りができ、モルタルポンプでの圧送が可能です。

6 低発熱性

ベースとなる低発熱型無収縮モルタルに豆砂利(粗骨材の最大寸法 6 mm)を配合している事から、一般の低発熱型無収縮モルタルに比べ、水和に伴う温度上昇が低いため、比較的部材厚の大きな箇所に適用できます。

低発熱型無収縮モルタルの選定目安

流動性(テーブルフロー値)と配合比(砂+結合材)

製品名	流動性(テーブルフロー値)	砂結合材比
太平洋プレューロックス M	245mm	1:2
太平洋プレューロックス LH	200mm	1:3
太平洋プレューロックス GC	210mm	簡易グラウトコンクリート

※上記のテーブルフロー値は(室内)20℃環境下における標準的なフロー値を示したものである。

推奨充填間隙と最小充填間隙の目安

製品名	推奨充填間隙の目安	最少充填間隙の目安
太平洋プレューロックス M	150mm以上	30mm以上
太平洋プレューロックス LH	300mm以上	30mm以上
太平洋プレューロックス GC	200mm以上	40mm以上

※上記の推奨充填間隙は、標準的な施工条件(水平・垂直方向への充填)における製品選定の目安を示したものです。

※上記の最小充填間隙は、水平方向に充填した場合の目安数値となります。(水平距離を1m以内程度の想定)

※上記の数値はあくまで製品選定上の目安であり、充填箇所の形状や下地(内部)状況により変動する場合がありますので、製品選定に際してご不明な点がございましたら、弊社までお問い合わせ下さい。



荷姿

製品名	規格・仕様	荷姿
太平洋プレューロックス GC	プレミックスタイプ	25kg/袋

標準調(配)合

区分	練上げ温度の範囲(℃)	コンシステンシー規定値		太平洋プレューロックス GC(kg)	練混ぜ水量(kg)	練上り量(ℓ)
		スランアフロー(mm)	テーブルフロー(mm)			
単位量(kg/m ³)	5~35	600±100	210±40	2,111(約85袋)	228(225~247)	1,000
現場配合(1袋)				25(1袋)	2.7(2.6~2.9)	約12

注1 外気温度、材料温度、練混ぜ水温度により規定とするコンシステンシーを得るための水量が若干変動しますので、事前に試験練りを行い、水量の確認を行って下さい。

注2 練混ぜは機械練りとし、全材料投入後(120~180秒)程度練混ぜを行って下さい。

用途

- ・大断面となるコンクリート構造物間や鋼製構造物等との接合部、隙間への間詰め充填やコンクリートの断面欠損部、増厚部への充填
- ・小規模・狭小箇所の施工におけるコンクリート打設やプレパックド工法の代替

特性例

太平洋ブルーロックスGC 25kg/袋		養生温度				試験方法
		5	10	20	30	
練混ぜ水量(kg/袋)		2.90	2.80	2.70	2.65	
練上げ温度(°C)		8	11	22	33	
コンシステンシー	スランプフロー(mm)	665	688	605	594	JIS A 1150に準拠
	テーブルフロー(mm)	205	217	211	215	JIS R 5201に準拠
単位容積質量(kg/ℓ)						JIS A 1171に準拠
ブリーディング率(%)		0.0	0.0	0.0	0.0	JIS A 1123に準拠
凝結時間(h-min)	始発	6-15	5-10	4-40	3-45	JIS A 1147に準拠
	終結	10-55	8-20	6-05	4-45	
圧縮強度(N/mm ²)	1日	3.2	7.7	23.0	33.2	JIS A 1108に準拠
	3日	24.7	29.5	45.2	48.2	
	7日	36.4	41.7	49.6	51.5	
	28日	46.4	49.5	55.1	56.7	
	社内規格値(材齢:28日)	45.0以上				
静弾性係数(×10 ⁴ N/mm ²)						JSCE-G 502に準拠
付着強度(N/mm ²)		28日		4.3	JIS A 1171に準拠	
膨張収縮率(%)						JSCE-F 542に準拠
塩化物イオン量(kg/mm ³)		0.08				JSSS-5T-502に準拠

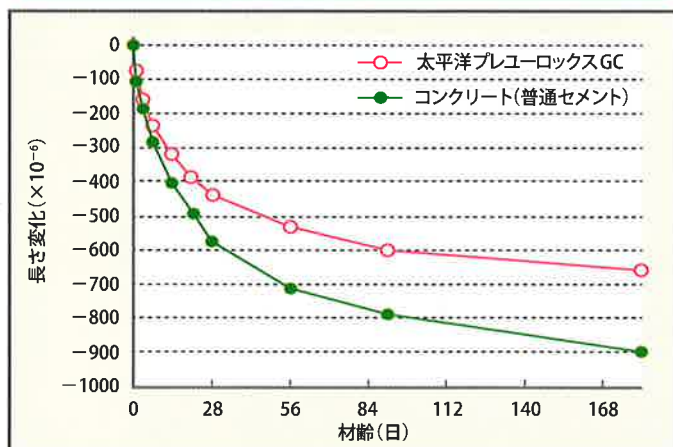
◎本表に記載の数値については、実験に基づく物性値です。

◎練混ぜ水量は、気温・練混ぜ水温・材料温度等の影響により若干変動します。

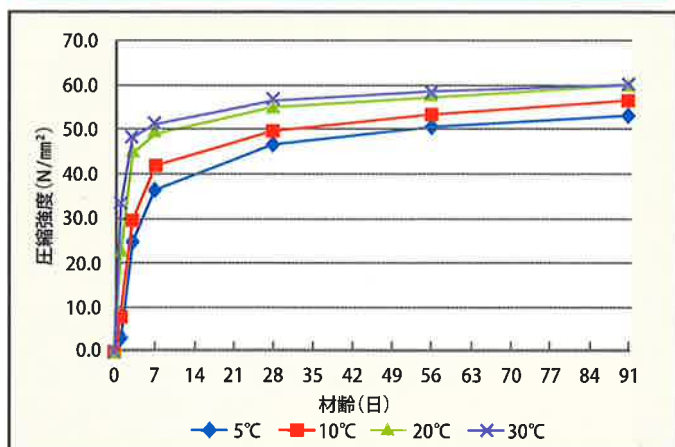
◎本表に記載の養生温度は、環境温度、練混ぜ水の水温、材料の温度を全て同温度条件にしています。

◎圧縮強度に記載しております社内規格値は、20°C環境下での本製品の社内規格値を示したものです。

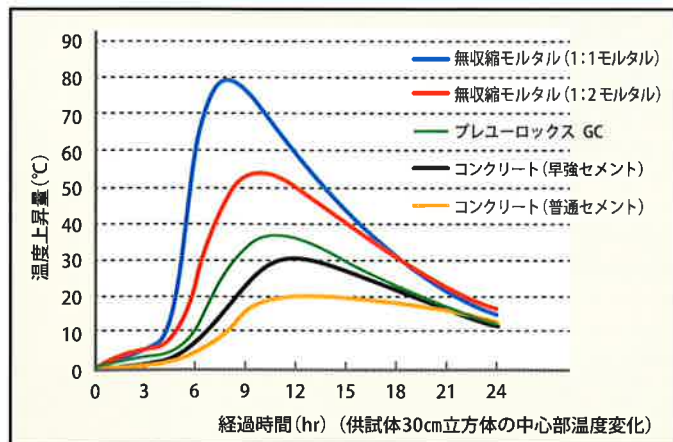
長さ変化



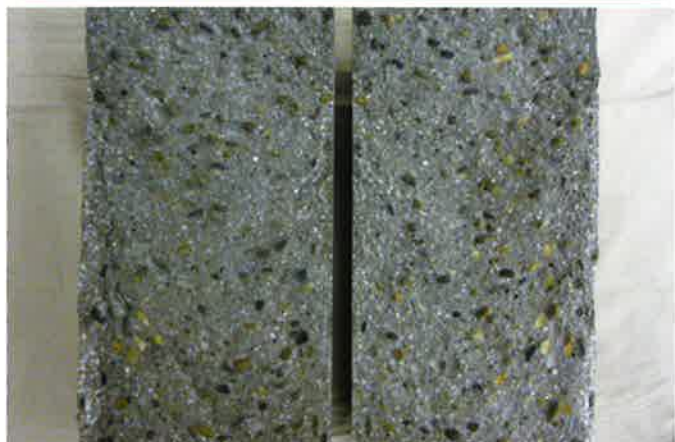
材齢と圧縮強度の変化



モルタル温度上昇の経時変化



粗骨材の分散性



使用方法

下地処理

目荒らし

モルタルの接地面については目荒らしを行い、目荒らし等の処置が不可の場合は、レイタンス等の除去を行って下さい。

水湿し又は吸水調整材

モルタルの接地面については水湿しを行い、接地面の乾燥が著しい場合や打設までに時間を要する場合、吸水調整材(エフェクトA)の塗布を推奨します。

練混ぜ

練混ぜ水

練混ぜ水は、有機不純物等を含まない清水として下さい。

水量

練り混ぜ水量は、カタログ記載範囲内の水量にて、コンシステンシー(テーブルフロー又はスランブフロー試験)規格値範囲内となる水量として下さい。外気温度、水温、使用機械、その他現場環境等により、目標とするフロー値を得るための水量は変動します。このため、使用に際しては事前に試験練りを実施し適正な「練混ぜ水量」の計量を行って下さい。規定コンシステンシーの範囲を外れた配合(水量)で使用しないで下さい。練り混ぜ水量は、カタログ記載範囲内の水量にて、コンシステンシー規格値範囲内となる水量として下さい。

練混ぜ温度

練混ぜ温度は、5～35℃の範囲として下さい。

暑中対策

夏場の高温環境下での施工については、材料を直射日光の当たらない場所に保管すると共に、環境に応じてあらかじめ冷却した練混ぜ水を使用し練り上がり温度がなるべく30℃以下となるようにして下さい。

寒中対策

冬場の低温環境下での施工については、材料を屋内やシート養生を施し保管し、環境に応じてあらかじめ温めた練混ぜ水を使用し練り上がり温度がなるべく5℃以上となるようにして下さい。

練混ぜ

練混ぜは機械練りで参考練混ぜ時間(90秒～120秒)を目安に均一に練混ぜて下さい。アルミ製羽根のハンドミキサーで練混ぜを行うと、アルミ部材が摩耗し、施工後モルタルが異常膨張することがありますので使用しないで下さい。練混ぜは800回転以上の高速ミキサーを使用して下さい。回転の遅いミキサーを使用して練混ぜた場合、均一に混ざらない恐れがあります。

品質管理試験

施工時の品質管理試験はコンシステンシー(テーブルフロー又はスランブフロー試験)測定を行って下さい。又、必要に応じて圧縮強度測定用に供試体(φ50mm H:100mm)の採取を行って下さい。圧縮強度用供試体を作製する場合、成型後直ちに上面をラップ等で密封し、水分の蒸発を防ぐようにして下さい。無収縮グラウト材の圧縮強度供試体の作り方は、別添リーフレット等の資料を参考にして下さい。

打設

型枠(拘束)

本製品は3面以上の拘束環境下でご使用願います。拘束条件が不十分な箇所に打設した場合、ひび割れ発生の要因となる恐れがあります。

仕上げ

硬化後、モルタル表面が露出する箇所については、コテ押えをし表面の仕上げ処理を行って下さい。コテ押えが不十分な場合、プラスチックひび割れ等の発生要因となる恐れがあります。

養生

露出面の養生

硬化後、モルタル表面が露出する箇所や弱材齢状況下で型枠の早期脱型を必要とする場合は、乾燥によるひび割れが発生する恐れがありますので、湿潤養生を行うか、又は塗膜養生剤(キュアキーパー)の塗布による塗膜養生を推奨します。

暑中対策

夏場の高温環境下における施工では、打設箇所に直射日光が当たらないようにシート等にて養生して下さい。

寒中対策

冬場の低温環境下における施工で打設後に5℃以下となる場合、シートや灯籠器を用いて保温養生をして下さい。

養生期間

打設完了後、モルタルが完全に硬化するまでは、衝撃、振動等を与えないようにし、露出面がある場合、露出面に風雨等が直接当たらないようにシート等にて養生して下さい。養生期間は基本、強度発現時(3日以上)を目安とします。但し、諸条件により3日以内の早期脱型を必要とする場合は、製品毎のカタログ記載物性値を参考に判断願います。又、現場の諸事情により早期に型枠脱型を行う場合は、脱型後に塗布型高性能収縮低減剤(クラックセイバー)の塗布を推奨します。

保管・廃棄

保管

材料の保管には雨露等がかからず湿気の少ない場所を選び、パレット等を敷き床面から離れた状態でビニールシート等で覆って下さい。又、一旦開封したものは、その日のうちに使用して下さい。

廃棄

本製品および施工後の洗浄水等は海・河川・下水道等への廃棄はしないで下さい。使用後の残材については産業廃棄物として処分して下さい。

その他

本カタログ記載外の用途に使用される場合は、ご使用者側にて調査検討の上、御不明な点は御相談下さいませようお願い致します。



安全上の注意事項



- 本製品は、カタログに記載されている方法でご使用下さい。
- 本製品はセメントと同様にアルカリ性を示します。使用の際は、眼・鼻・皮膚及び衣類に触れぬよう保護具(ゴム手袋、保護眼鏡、マスク等)を着用の上ご使用下さい。
- 誤って眼に入った場合は、直ちに清水で充分洗浄した後、医師の治療を受けて下さい。
- 皮膚に付着すると肌荒れを起こすことがありますので、直ちに水洗いして下さい。
- 作業後は手洗い、うがいをして下さい。

太平洋マテリアル株式会社

〒135-0064 東京都江東区青海2-4-24 青海フロンティアビル15階 ☎03-5500-7512

URL <http://www.taiheiyo-m.co.jp>

営業本部 機能性材料営業部

海外営業部	〒135-0064	東京都江東区青海2-4-24 青海フロンティアビル15階	☎03-5500-7518
北海道支店	〒060-0004	北海道札幌市中央区北4条西5-1-3 日本生命北門館ビル	☎011-221-5855
東北支店	〒980-0804	宮城県仙台市青葉区大町1-1-1 大同生命仙台青葉ビル	☎022-221-4511
東京支店	〒135-0064	東京都江東区青海2-4-24 青海フロンティアビル15階	☎03-5500-7531
関東支店	〒330-0843	埼玉県さいたま市大宮区吉敷町4-262-6 ニューセンチュリービル	☎048-614-8470
中部支店	〒453-0801	愛知県名古屋市中村区大冨3-1-18 名古屋KSビル	☎052-452-7141
関西支店	〒532-0011	大阪府大阪市淀川区西中島4-3-2 類ビル	☎06-7668-6001
中国支店	〒732-0828	広島県広島市南区京橋町1-23 三井生命広島駅前ビル	☎082-261-7191
四国支店	〒760-0050	香川県高松市亀井町7-15 セントラルビル	☎087-833-5758
九州支店	〒810-0001	福岡県福岡市中央区天神4-2-31 第2サンビル	☎092-781-5331
北東北営業所	☎019-639-1260	静岡営業所	☎054-256-8280
西関東営業所	☎042-645-8831	山陰営業所	☎0859-33-7843
新潟営業所	☎025-244-7799	大分営業所	☎097-523-4911
北陸営業所	☎076-234-1670	長崎営業所	☎0957-21-1290
		熊本営業所	☎096-381-8513
		鹿児島営業所	☎099-812-7131
		沖縄営業所	☎098-867-9663

- 本製品の仕様は予告なしに変更することがありますのでご了承願います。
- 本カタログに記載された事項は、弊社の実験結果に基づくものでありますが、各種条件により実際の現場結果を確実に保証するものではありません。