

# 低発熱型 セメント系無収縮モルタル

プレミックスタイプ

太平洋  
プレユ-ロックス<sup>®</sup>M



「太平洋プレューロックス M」は細骨材と結合材（セメント＋特殊混和材）をおおよそ 1：2 重量比で混合した低発熱型のセメント系無収縮モルタルです。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断面が大きな箇所への充填に適しています。

## 特長

### 1 低発熱性

ベースモルタルの配合が 1：2 モルタルで単位セメント量が少なく、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も使用できます。

### 2 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。現場で所定量の水と練り混ぜるだけで高品質な無収縮モルタルが得られます。

### 3 高流動性

普通モルタルに比べ、優れた流動性を発揮しますので、間隙を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。

### 4 無収縮性

ノンブリーディングであり、か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されます。

### 5 早強性・高強度

低発熱型にもかかわらず、短期から長期にわたり十分な強度を発現します。

### 6 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。

## 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	1：2＋豆砂利

※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	最小充填間隙の目安
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ください。



（社）公共建築協会（国土交通省大臣官房官庁営繕部監修）の「建築材料・設備機材等品質性能評価事業」において無収縮モルタルとして求められる品質・性能を満足すると評価されました。

## 荷姿

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



## 標準調（配）合

区分	練上り温度範囲（℃）	コンシステンシー規定値 J <sub>14</sub> 漏斗流下値（秒）	太平洋プレューロックス M（kg）	練混ぜ水量（kg）	練上り量（ℓ）
単体量（kg / m <sup>3</sup> ）	5～35	8±2	1,925（約 77 袋）	281（246～315）	1,000
現場配合（1 袋）			25（1 袋）	3.65（3.2～4.1）	約 13

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、事前に試し練りを行い、水量の確認を行ってください。

注2 練混ぜは機械練りとし、全材料投入後（90～120 秒）程度練混ぜを行ってください。

## 用途

- ・コンクリート構造物間や鋼製構造物等との接合部や隙間への間詰め充填
- ・鉄骨ベース部・耐震補強工事（鉄骨・PC プレース補強・鋼板補強・増設壁上部等）

☆公共建築協会（無収縮グラウト材）規格適合品

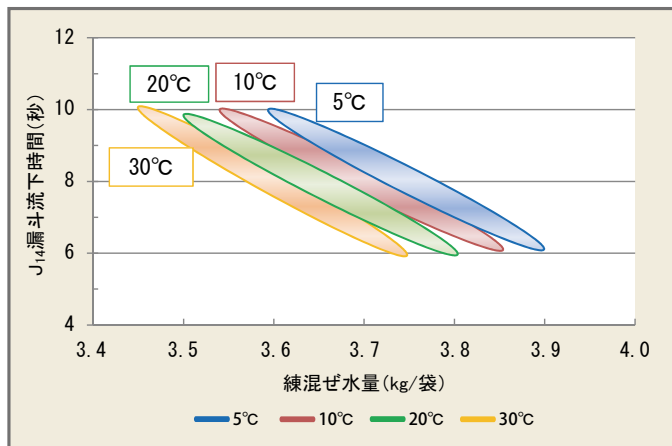
☆公共建築協会（鉄骨柱下無収縮モルタル）規格適合品

特性例

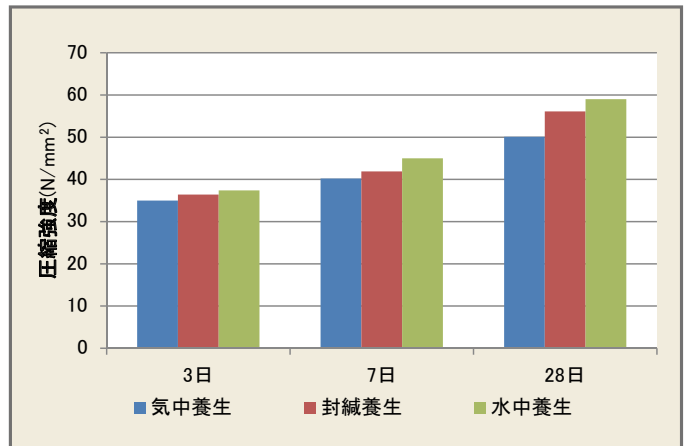
太平洋プレューロックス M 25kg / 袋		養生温度				試験方法
		5	10	20	30	
練混ぜ水量 (kg / 袋)		3.75	3.70	3.65	3.60	
練上り温度 (°C)		9.0	12.0	23.5	33.0	
コンシステンシー	J <sub>14</sub> 漏斗流下時間 (秒)	7.3	7.2	7.2	6.9	JSCE-F 541 に準拠
単位容積質量 (kg / ℓ)				2.206		JIS A 1171 に準拠
ブリーディング率 (%)		0.0	0.0	0.0	0.0	JIS A 1123 に準拠
凝結時間 (h-min)	始発	10-05	5-50	5-35	3-50	JIS A 1147 に準拠
	終結	12-20	9-10	6-40	4-35	
圧縮強度 (N/mm <sup>2</sup> )	1日	3.1	10.6	27.2	31.0	JIS A 1108 に準拠
	3日	26.3	30.8	37.4	45.9	
	7日	32.2	38.3	45.0	52.2	
	28日	47.3	52.9	59.0	60.7	
	社内規格値 (材齢: 28日)			45.0 以上		
静弾性係数 (× 10 <sup>4</sup> N/mm <sup>2</sup> )				2.91		JIS A 1149 に準拠
付着強度 (N/mm <sup>2</sup> )				4.17		NEXCO 試験方法 312 に準拠
膨張収縮率 (%)				+0.41		JSCE-F 542 に準拠
塩化物イオン量 (kg / m <sup>3</sup> )				0.08		JASS 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。

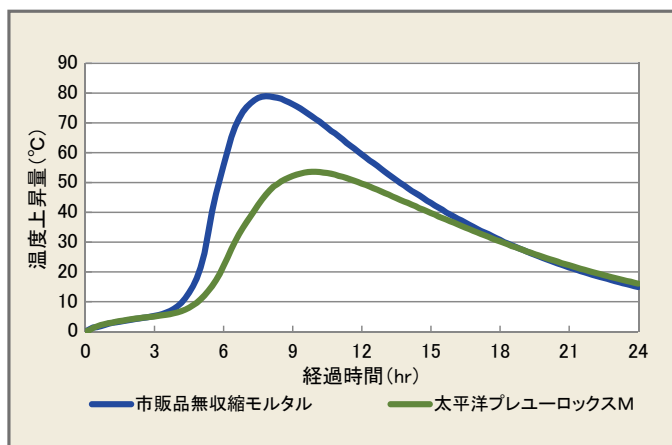
練混ぜ水量とコンシステンシーの関係



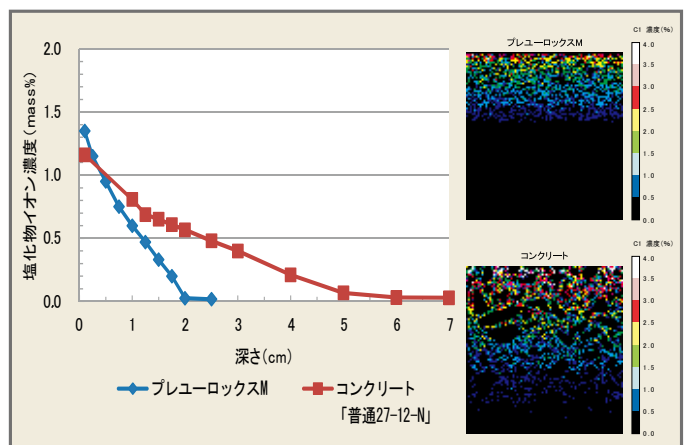
養生条件を変化させた場合の圧縮強度特性



モルタル温度上昇の経時変化



塩化物イオン浸透性状



# 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、レイトンス等の除去を行ってください。

### 水湿又は吸水調整材塗布

モルタルの接地面については水湿しを行ってください。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は、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ください。

### 水量

練混ぜ水量は、カタログ記載範囲内の水量にて、コンシステンシー(J<sub>14</sub> 漏斗試験)規格値範囲内となる水量としてください。外気温度、水温、使用機械、その他現場環境等により、目標とする流下時間(J<sub>14</sub> 漏斗測定)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し練りを実施し適正な練混ぜ水量の計量を行ってください。規定コンシステンシーの範囲を外れた配合(水量)で使用しないでください。

### 練上り温度

練上り温度は、5~35℃の範囲になるようにしてください。

### 暑中対策

夏場の高温環境下での施工においては、材料を直射日光の当たらない場所に保管し、環境に応じてあらかじめ冷却した練混ぜ水を使用して、練上り温度が35℃以下となるようにしてください。

### 寒中対策

冬場の低温環境下での施工においては、材料を屋内やシート養生により保管し、環境に応じてあらかじめ温めた練混ぜ水を使用して、練上り温度が5℃以上となるようにしてください。

### 練混ぜ

練混ぜは機械練りで、参考練混ぜ時間(90秒~120秒)を目安に均一に練り混ぜてください。アルミ製羽根のミキサで練混ぜを行うと、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ください。練混ぜは800回転以上の高速ミキサを使用してください。回転の遅いミキサを使用して練り混ぜた場合、均一に混ぜられないおそれがあります。

### 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(J<sub>14</sub> 漏斗試験)測定を行ってください。また、必要に応じて圧縮強度測定用に供試体(φ50mm H:100mm)の採取を行ってください。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ください。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ください。

## 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おそれがあります。

### 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ください。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おそれがあります。

## 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可能性がありますので、湿潤養生を行うか、塗膜養生剤(キュアキーパー)の塗布による塗膜養生又は硬化後の塗布型収縮低減剤(クラックセイバー)の塗布を推奨します。但し塗膜養生剤は仕上げ材との相性がありますので、ご使用の際は弊社までお問合わせください。

### 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ください。

### 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、シートや灯光器等を用いて保温養生をしてください。

### 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ください。養生期間は、強度発現時(3日以上)を目安とします。ただし、諸条件により3日以内の早期脱型を必要とする場合は、カタログ記載物性値を参考に判断願います。

## 保管・廃棄その他

### 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ください。また、一旦開封したものは、その日のうちに使用してください。

### 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ください。使用後の残材については産業廃棄物として処分してください。

### 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、不明な点はご相談いただけますようお願いいたします。

### ロットナンバー

製品のロットナンバーは製造年月日を表し、「MMDDY」の場合、MM:製造月(2桁) DD:製造日(2桁) Y:製造年(西暦1桁)となります。例)03095の場合は、2015年3月9日製造となります。

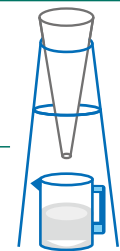
練混ぜ水の計量



攪拌しながら粉体



コンシステンシーの測定



## 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ください。
- 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)を着用の上で使用ください。
- 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ください。
- 皮膚に付着すると肌荒れを起こすことがありますので、直ちに水洗いしてください。
- 作業後は手洗い、うがいをしてください。
- 製品の使用にあたってはSDSを参照願います。

# 太平洋マテリアル株式会社

〒114-0014 東京都北区田端6-1-1 田端ASUKAタワー15階 ☎03-5832-5217

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

営業本部 機能性材料営業部

海外営業部	〒114-0014 東京都北区田端6-1-1 田端ASUKAタワー15階	☎03-5832-5226	
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	
東京支社	〒114-0014 東京都北区田端6-1-1 田端ASUKAタワー16階	☎03-5832-5242	
中部支店	〒453-0801 愛知県名古屋市中村区太閤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	☎019-908-2400 静岡営業所	☎054-685-8333 沖縄営業所	☎098-867-9663
北陸営業所	☎076-234-1670 鹿児島営業所	☎099-812-7131	

●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ください。

●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。