

セメント系無収縮モルタル

収縮低減型 プレミックスタイプ

# 太平洋 プレU-ロックス LH

PRE U-LOX LH



PRE U-LOX LH

太平洋プレューロックスLHは、部材厚さが比較的厚い箇所や既設構造物の断面補強箇所等に適用するため開発された収縮低減型の無収縮モルタルです。

## 特長

- 1 低乾燥収縮（低収縮性）**  
乾燥に伴う収縮が比較的少ないため、脱枠後のひび割れ発生を抑えます。
- 2 低発熱性**  
汎用型の無収縮モルタルに比べ、水和に伴う温度上昇が著しく低いいため、比較的部材の大きな箇所に使用できます。
- 3 プレミックス**  
プレミックスタイプのため、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充てんモルタルが得られます。
- 4 ノンブリーディング・無収縮性**  
ノンブリーディングであり、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期待できます。
- 5 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・成形性に優れます。
- 6 強度発現性**  
超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。



## 標準調（配）合

区分	使用温度範囲 (℃)	目標コンシステンシー J <sub>14</sub> ロート流下値 (秒)	太平洋プレューロックス LH (kg)	練混ぜ水量 (kg)	練上り量 (ℓ)
単体量 (kg/m <sup>3</sup> )	5~35	5~10	1,875	300	1,000
1袋あたり			25 (1袋)	4.0	約13

注1) 1m<sup>3</sup>あたり太平洋プレューロックス LHの必要量は約75袋です。

注2) 外気温度、材料温度等により目標とするコンシステンシーを得るための水量が若干増減しますので、事前に試験練りを行い水量の確認を行って下さい。

## 太平洋プレューロックスLHの特性例

太平洋プレューロックス LH (kg)	養生温度 (℃)	練混ぜ水量 (kg)	流下時間 (秒)	ブリーディング率 (%)	圧縮強度 (N/mm <sup>2</sup> )		
					3日	7日	28日
25 (1袋)	5	4.2	7.5	0.0	14.4	27.8	40.6
	20	4.0	7.8	0.0	30.8	42.8	52.4
	30	3.9	7.6	0.0	38.6	48.2	53.6

養生温度 (℃)	凝結時間 (h-min)		膨張収縮率 (%)	静弾性係数 (×10 <sup>4</sup> N/mm <sup>2</sup> )		鉄筋付着強度 (N/mm <sup>2</sup> )	塩化物イオン量 (kg/m <sup>3</sup> )
	始発	終結		7日	28日		
20	6-00	7-45	+0.58	2.52	2.81	3.9	0.10

流下時間：JSCE-F 541に準ずる。(J<sub>14</sub>ロート使用)

ブリーディング率：JIS A 1123に準ずる。

圧縮強度：JIS A 1108に準ずる。

膨張収縮率：JSCE-F 542に準ずる。(マイクロメーター使用)

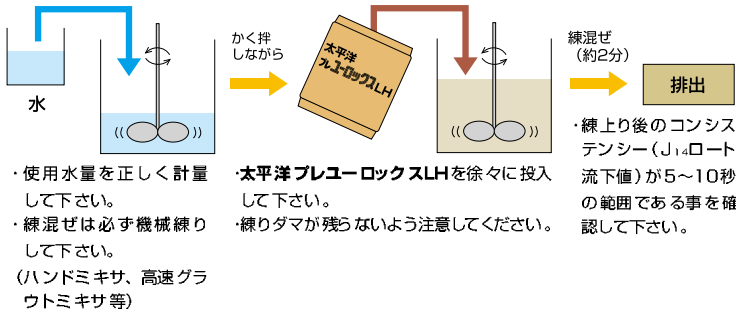
凝結時間：JIS A 1147に準ずる。

静弾性係数：JIS A 1149に準ずる。

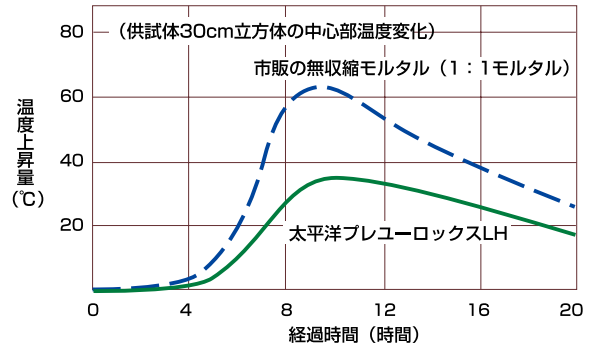
鉄筋付着強度：JSCE-G 503に準ずる。(φ19丸鋼使用)

塩化物イオン量：JASS 5T-502に準ずる。

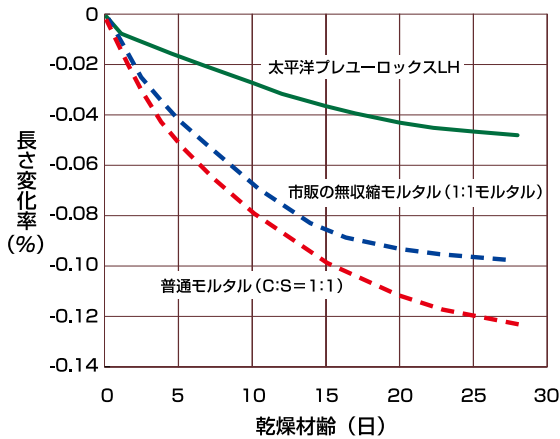
### 使用方法



### モルタル温度上昇の経時変化



### 長さ変化試験結果



長さ変化試験：JIS A 1129に準ずる。  
普通モルタルは、コンシステンシーが8 ± 2 秒になるよう水セメント比を調整した。

### 施工例



### 簡易グラウトコンクリートとしての特性例

#### 太平洋プレユーロックスLH+豆砂利

通常グラウトモルタルとして使用しますが、現場で豆砂利を適量混合することで簡易グラウトコンクリートとして使用することも可能です。

配合 No.	1袋当りの配合例 (kg)			練上り量 (ℓ)	1m <sup>3</sup> 当りの配合例 (kg/m <sup>3</sup> )			スランプフロー (cm)	圧縮強度 (N/mm <sup>2</sup> )		
	製品	豆砂利	水		製品	豆砂利	水		3日	7日	28日
1	25 (1袋)	10.0	4.15	約17.2	1,450 (58袋)	580	241	55×55	25.9	33.8	50.7
2	25 (1袋)	12.5	4.30	約18.2	1,375 (55袋)	688	236	55×55	25.2	32.0	48.9
3	25 (1袋)	15.0	4.40	約19.2	1,300 (52袋)	780	229	56×56	23.9	30.6	47.2

- 注1) 気温、練混ぜ水温、材料温度等の影響により、練混ぜ水量は若干変動します。  
 注2) 表中の豆砂利は、粒径4~8mmの天然豆砂利使用。  
 注3) 練混ぜ方法は、先行してモルタルを練混ぜ、その後豆砂利を投入して30秒攪拌。  
 注4) スランプフロー：JIS A 1150に準ずる。  
 圧縮強度：JIS A 1108に準ずる。

### ポリマーセメントグラウトとしての特性例

#### 太平洋プレユーロックスLH+ポリマー

現場でSBR系ポリマーディスパーションを適量混合することでポリマーセメントグラウトとして使用することも可能です。

養生温度 (°C)	1袋当りの配合例 (kg)			練上り量 (ℓ)	1m <sup>3</sup> 当りの配合例 (kg/m <sup>3</sup> )			流下時間 (秒)	圧縮強度 (N/mm <sup>2</sup> )		
	製品	ポリマー	水		製品	ポリマー	水		3日	7日	28日
5	25 (1袋)	1.0	3.2	約14.1	1,775 (71袋)	71	227	8.2	11.6	21.5	31.0
20	25 (1袋)	1.0	3.0	約13.7	1,825 (73袋)	73	219	8.6	26.2	33.8	43.7
30	25 (1袋)	1.0	2.9	約13.5	1,850 (74袋)	74	215	8.8	30.5	39.9	47.3









養生温度 (°C)	ブリーディング率 (%)	静弾性係数 (×10 <sup>4</sup> N/mm <sup>2</sup> )		接着強度 (N/mm <sup>2</sup> )
		7日	28日	
20	0.0	2.00	2.29	2.6

流下時間：JSCE-F 541に準ずる。(J<sub>14</sub>ロート使用)  
 圧縮強度：JIS A 1108に準ずる。  
 ブリーディング率：JIS A 1123に準ずる。  
 静弾性係数：JSCE-G 502に準ずる。  
 接着強度：JIS A 1171に準ずる。  
 注) 表中のポリマーは、太平洋CX-Bを使用した。

# 『無収縮モルタル（グラウト材）』圧縮強度供試体の作り方

現場で圧縮強度供試体を採取する場合は、次の作り方を参考にしてください。

※写真では鋼製型枠を用いてますが、プラスチック、ブリキ等の型枠の場合も同様の作り方で行ないます。

<b>1</b>	<b>作り方</b> 無収縮モルタルの練混ぜは、カタログ等を参考にして適正な練混ぜを行って下さい。 アルミ製羽根のミキサは使用しないで下さい。		<b>5</b>	直射日光、風、凍害等を受けることのないよう存置して下さい。 ※直射日光、風等を避けるため、箱等に入れることを推奨します。 硬化までは振動を受けることのないよう養生します。	
<b>2</b>	練上がった無収縮モルタルを円柱形型枠（内径50mm×高さ100mm）の高さの約1/2まで詰め、突き棒等を用いて、その先端が底面に触れない深さまで数回突きます。 ※事前に型枠内面に軽くスプレー油等を塗布しておく、脱枠性に優れます。 型枠を軽くタッピングして、空隙をなくします。		<b>6</b>	無収縮モルタルの硬化を待って、丁寧に型枠を取り外します。脱枠は、通常詰め終わってから翌日～2日後程度とします。	
<b>3</b>	次に無収縮モルタルを型枠の上端まで詰め、2と同様の作業を行います。 その際、突く深さは1層目に届く程度とします。		<b>7</b>	供試体の上面は研磨により平面に仕上げるか、またはペーストキャッピングにより平面性が得られるよう注意して行います。 上下端面が斜めであったり凹凸があると、偏心により強度低下を起す恐れがありますので注意して下さい。 ※ペーストキャッピング層の圧縮強度は、無収縮モルタルの強度より小さくならないよう注意して下さい。	
<b>4</b>	上面を研磨する場合は1～2mmの盛り上げをして、ペーストキャッピングする場合は上端から1～2mm下げます。 その後直ちに上面をラップ等で密封し輪ゴムで止め、水分の蒸発を防ぎます。		<b>8</b>	養生水槽等に入れて完全に水中に浸し、材齢日まで水中養生します。 圧縮強度試験はJIS A 1108に準じて行います。	

## 使用上の留意事項

- 練混ぜ温度は、5～35℃の範囲として下さい。なお、夏場などの施工箇所が高温である場合には、材料を出来るだけ気温の低いところに保管し、あらかじめ冷却した練混ぜ水でモルタルの練上り温度がなるべく30℃以下になるようにして下さい。
- 練混ぜは機械練りで2分程度とし均一に練混ぜて下さい。アルミ製羽根のハンドミキサで練混ぜを行うと、アルミ部材が磨耗し、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。
- 充てん中は必ず充てん状況の確認をするとともに、充てん後は湿潤養生を行って下さい。
- 高温時(30℃以上)には施工箇所に直接日光が当たらないように養生して下さい。
- 硬化後、モルタル表面が露出する箇所や拘束条件が不十分な箇所においては、乾燥等によるひびわれが発生する場合がありますので適切な養生を施して下さい。
- 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。
- 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、御不明な点は弊社まで御相談下さいませようお願いします。

## 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

〒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 愛知県名古屋市中区村中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
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。