

超速硬型 セメント系無収縮モルタル

プレミックスタイプ

太平洋

プレミックス[®]スーパー
TYPE-10



 太平洋マテリアル株式会社

「太平洋プレューロックス スーパー TYPE-10」は、超速硬型であるプレューロックススーパーの初期硬化性をさらに早期化させ5～20分程度で硬化する無収縮モルタルです。緊急性を要する各種工事、寒冷期の工事、短時間強度が必要な工事などに適しています。

特長

1 超速硬

練上りから、5～20分程度で硬化するため、作業効率が向上します。

2 強度発現性

短期から長期にわたり、安定的な強度発現性が得られます。

3 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。

4 高流動性

高い流動性を有するため、施工性・充てん性に優れます。

5 プレミックスタイプ

プレミックスタイプのため、現場で所定量の水を加えるだけで超速硬型の無収縮グラウトが得られます。

特性一覧

使用温度・コンシステンシー

製品名	タイプ	使用温度範囲の目安	流動性の規格値	
太平洋プレューロックス スーパー	常温用	15～30℃	J ₁₄ 漏斗流下時間	8±2秒
	低温用	5～20℃		
太平洋プレューロックス スーパー TYPE-10	通年型	5～30℃	J ₁₄ 漏斗流下時間	6±2秒

※上記の値は常温用・通年型：20℃、低温用：10℃の社内試験室環境下での社内規格値となります。

凝結・圧縮強度

製品名	タイプ	凝結時間		圧縮強度規格値	
		始発	終結		
太平洋プレューロックス スーパー	常温用	10分以後	60分以内	3時間 ^{*1)}	10N/mm ²
	低温用				
太平洋プレューロックス スーパー TYPE-10	通年型	約10分	約20分	1時間 ^{*2)}	9.8N/mm ²

※上記の値は常温用・通年型：20℃、低温用：10℃の社内試験室環境下での社内規格値となります。

※1) JIS A 1108 (供試体寸法φ50×100mm)での試験結果です。

※2) JIS R 5201 (供試体寸法40×40×160mm)での試験結果です。

荷姿

製品名	規格・仕様	荷姿
太平洋プレューロックス スーパー TYPE-10	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 ₁₄ 漏斗流下値 (秒)	太平洋プレューロックス スーパー TYPE-10 (kg)	練混ぜ水量 (kg)	練上り量 (ℓ)
単体量 (kg / m ³)	5～35	6±2	1,820 (約73袋)	342 (313～372)	1,000
現場配合 (1袋)			25 (1袋)	4.7 (4.3～5.1)	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 (90～120秒) 程度練混ぜを行って下さい。

用途

- ・緊急工事や寒冷地工事
- ・速硬性が求められる箇所

☆(公社)日本下水道協会 無収縮流動性モルタル規格
☆東京都下水道設計基準 高流動性無収縮モルタル規格

紛体特性

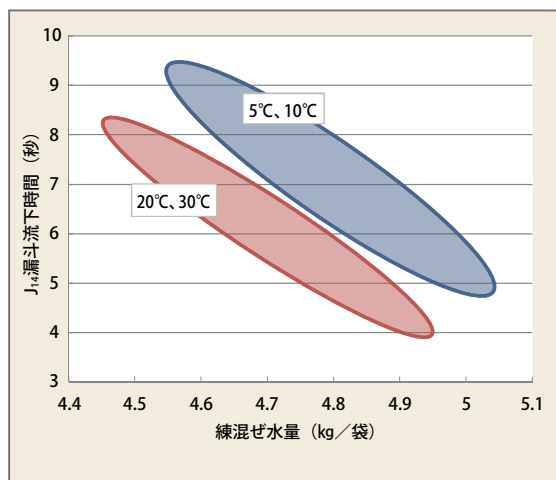
試験項目	試験結果	試験方法
1.2mm 篩累計残分 (%)	2.3	JIS R 5201 に準拠
0.09mm 篩累計残分 (%)	47.7	

特性例

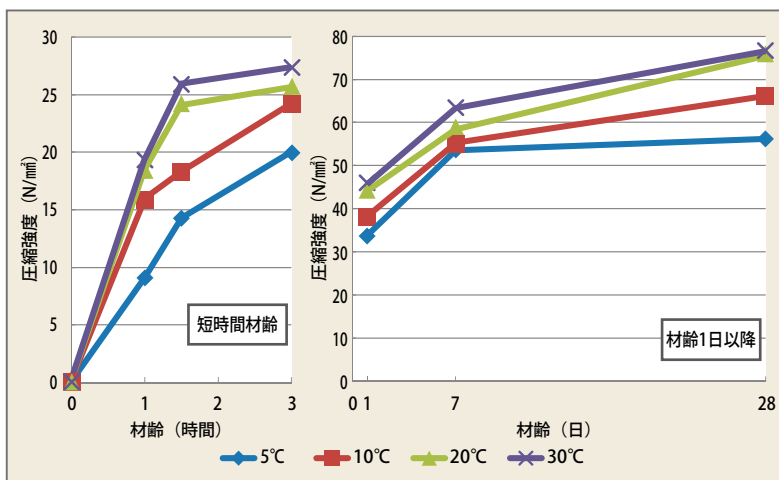
太平洋ブルーロックス スーパー TYPE-10 25kg / 袋		養生温度 (°C)				試験方法
		5	10	20	30	
練混ぜ水量 (kg / 袋)		4.8	4.8	4.7	4.7	
練上り温度 (°C)		8.0	12.0	23.0	32.0	
コンシステンシー	J ₁₄ 漏斗流下時間 (秒)	6.3	6.7	6.5	5.9	JSCE-F 541 に準拠
単位容積質量 (kg / ℓ)		2.162				JIS A 1171 に準拠
ブリーディング率 (%)		0.0	0.0	0.0	0.0	JIS A 1123 に準拠
凝結時間 (h-min)	始発	0-15	0-19	0-15	0-7	JIS A 1147 に準拠
	終結	0-20	0-22	0-20	0-10	
圧縮強度 (N/mm ²)	1 時間	9.1	15.9	18.5	19.3	JIS R 5201 に準拠
	1.5 時間	14.3	18.3	24.2	25.9	
	3 時間	20.0	24.2	25.8	27.4	
	1 日	33.7	38.0	44.5	46.0	
	7 日	53.7	55.1	59.1	63.5	
	28 日	56.3	66.2	76.1	77.0	
社内規格値 (材齢: 28 日)		45.0 以上				
ゲル化時間 (分)		12.0				モルタルの練上り温度から 2°C 上昇するまでの経過時間
静弾性係数 (× 10 ⁴ N/mm ²)		2.97				JIS A 1149 に準拠
膨張収縮率 (%)		0.34				JSCE-F 542 に準拠
塩化物イオン量 (kg / m ³)		0.06				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



材齢と圧縮強度の関係 (JIS R 5201)



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。

水湿し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(J₁₄ 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(J₁₄ 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ください。練混ぜは800回転以上の高速ミキサーを使用してください。回転の遅いミキサーを使用して練り混ぜた場合、均一に混ざら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(J₁₄ 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時間以上を目安とします。ただし、諸条件により3時間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

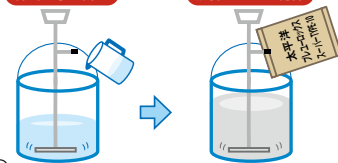
本カタログ記載外の用途に使用される場合は、ご使用者側にて調査検討の上、不明な点はご相談いただけますようお願いいたします。

ロットナンバー

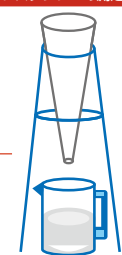
製品のロットナンバーは製造年月日を表し、「MMDDY」の場合、MM:製造月(2桁) DD:製造日(2桁) Y:製造年(西暦1桁)となります。例)03095の場合は、2015年3月9日製造となります。

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。