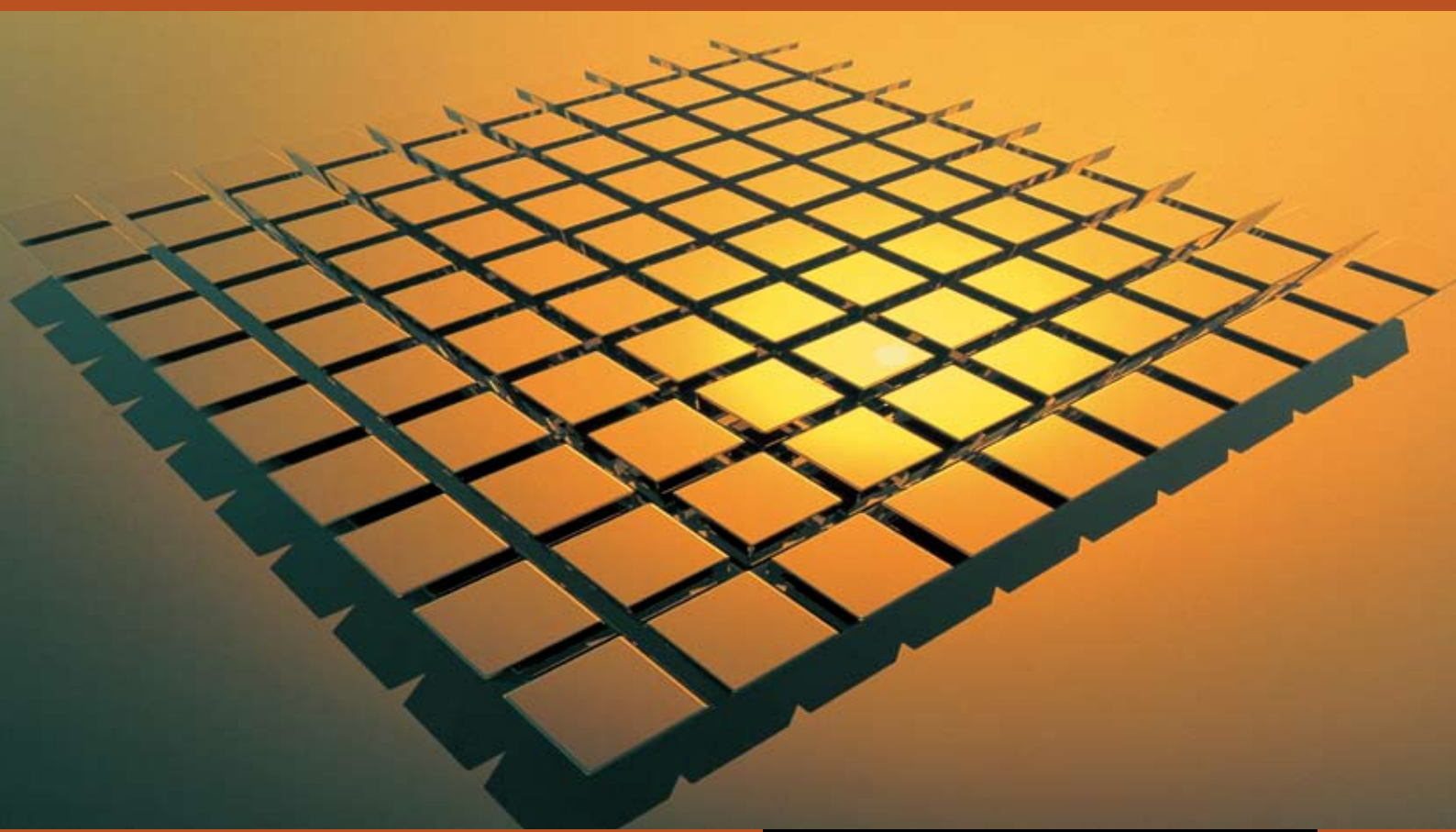


セメント系無収縮モルタル

高強度型 プレミックスタイプ

太平洋

プレU-ロックス<sup>®</sup> M-S



PRE U-LOX M-S

太平洋プレューロックS M-Sは、当社のスタンダードグレードであるプレューロックSの強度発現性を著しく向上させた画期的な**高強度タイプ**の無収縮モルタルです。設計基準強度が高い部材の接合等に適します。

## 特長

- 1 高強度発現**  
短期から長期にわたり、従来の無収縮モルタルに比べ、きわめて高い強度発現性を示します。
- 2 プレミックス**  
プレミックスタイプのため、いつも均一な品質が得られます。現場では所定水量と練混ぜるだけで煩雑な計量作業を必要としません。
- 3 無収縮性**  
形状拘束された中で良好な無収縮性を発揮できます。また、材料分離現象を起こさないので、ブリーディングが発生せず、硬化後に接合部材との空隙発生がありません。
- 4 高流動性**  
普通モルタルに比べ高い流動性を発揮するので、狭い間隙等への充填がすみやかに行うことができます。
- 5 低発熱性**  
従来の無収縮モルタルと比較して、水和に伴う温度上昇が抑えられます。



荷姿：25kg/袋

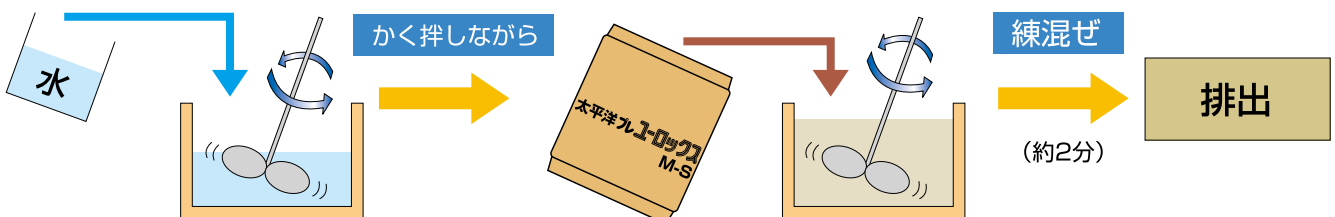
## 標準配(調)合

区分	使用温度範囲 (°C)	目標コンシステンシー J14ロート流下値 (秒)	太平洋プレューロックS M-S (kg)	練混ぜ水量 (kg)	練上り量 (ℓ)
単位量 (kg/m <sup>3</sup> )	10~35	8±2	2,000	264	1000
現場配合 (1袋)			25 (1袋)	3.30	約12.5

注1) 1m<sup>3</sup>あたりの太平洋プレューロックS M-Sの必要量は約80袋です。

注2) 外気温度、材料温度等により目標とする流動性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。

## 使用方法



- ・使用水量を正しく計量して下さい。
- ・練混ぜは必ず機械練りして下さい。  
(ハンドミキサ、高速グラウトミキサ等)

- ・太平洋プレューロックS M-Sを徐々に投入して下さい。
- ・練りダマが残らないよう注意してください。

- ・練上り後のコンシステンシー(J14ロート流下値)が8±2秒の範囲であることを確認して下さい。

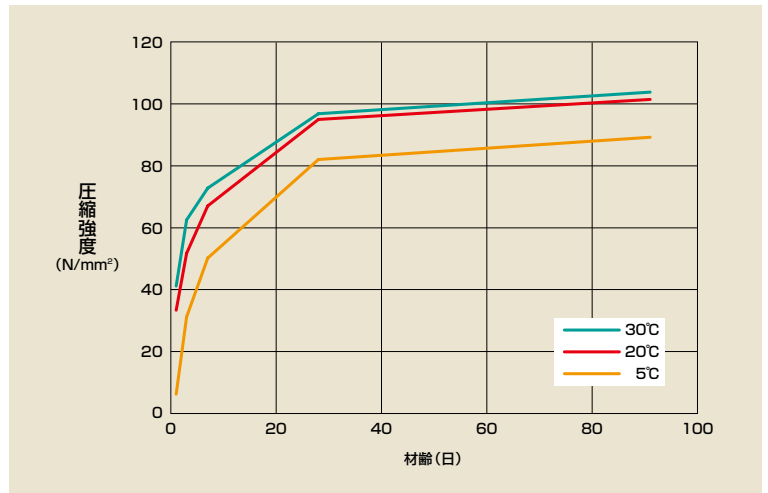
特性例

太平洋プレューロックS M-S (kg)	養生温度 (°C)	練混ぜ水量 (kg)	流下時間 (秒)	圧縮強度 (N/mm <sup>2</sup> )					塩化物イオン量 (kg/m <sup>3</sup> )
				1日	3日	7日	28日	91日	
25 (1袋)	5	3.4	7.5	6.3	31.2	50.2	82.0	89.2	0.08
	20	3.3	7.3	33.4	51.7	67.0	95.0	101.4	
	30	3.2	7.0	41.2	62.5	72.8	96.8	103.8	

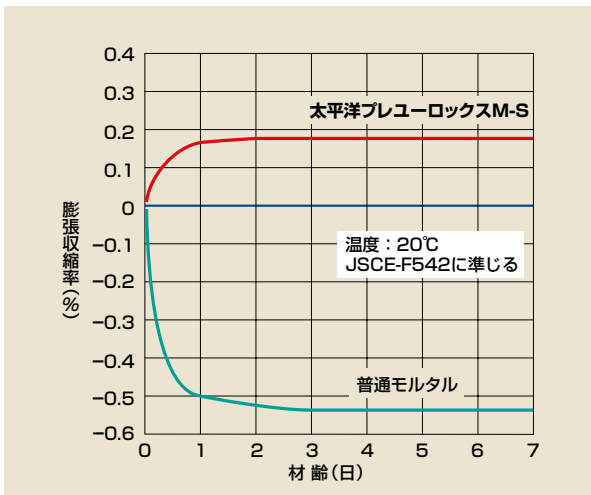
養生温度 (°C)	静弾性係数 (N/mm <sup>2</sup> )		
	7日	28日	91日
20	3.36×10 <sup>4</sup>	3.57×10 <sup>4</sup>	3.62×10 <sup>4</sup>

■備考 (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)  
 流下時間: JSCE-F 541に準ずる。(J14ロートによる)  
 圧縮強度: JIS A 1108に準ずる。  
 塩化物イオン量: JASS 5T-502に準ずる。  
 静弾性係数: JIS A 1149に準ずる。(割線弾性係数)

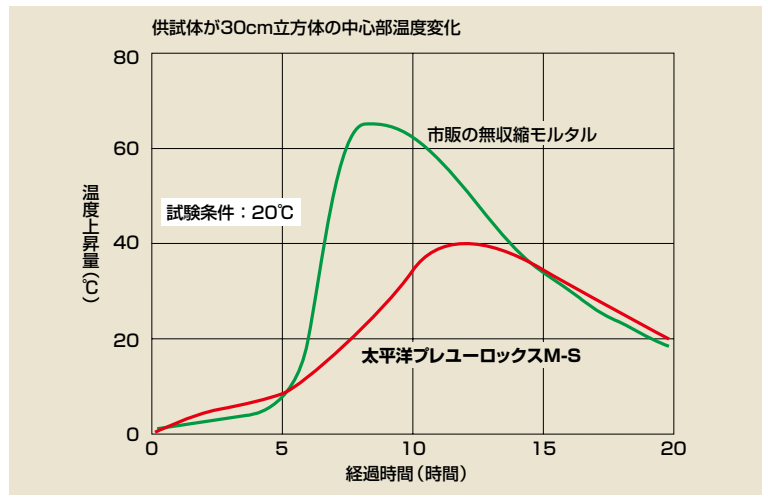
材齢と圧縮強度の関係



膨張収縮率



モルタル温度上昇の経時変化



使用上の留意事項

- 練混ぜ温度は、10～35°C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°C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°C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、乾燥等によるひび割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願ひ致します。

**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)を着用の上で使用下さい。●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。

## 『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下さい。

※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。

### 作り方

1

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ーは使用しないで下さい。



2

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脂等を塗布しておく、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。



3

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。



4

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。



5

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。



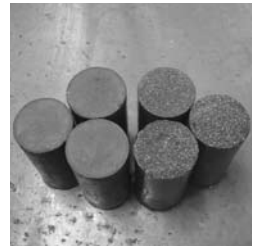
6

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。



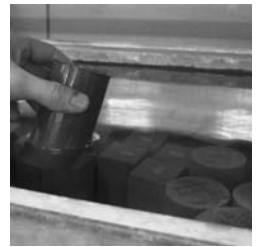
7

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こ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。



8

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。



## 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
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。