

SRLレジンモルタル工法



施工動画はこちら

下水道コンクリート構造物の腐食抑制技術及び防食指針・同マニュアル適合工法

SRLレジンモルタル工法は耐酸性に優れた無溶剤型エポキシ樹脂の主剤、硬化剤及び骨材からなるレジンモルタル工法です。コテ作業性が良好で塗り付け回数が少なく工期の短縮が可能です。硬質厚膜のため、プリスターの発生が抑えられます。

- 特徴
- 作業性: 塗り付け回数が少なく、工期の短縮が可能です。一度に2mm程度の厚付けが可能であり、プリスターの発生が抑えられます。
 - 耐酸性: 耐酸性に優れ、し尿処理槽、下水道処理施設等に使用可能です。
 - 安全性: 有機溶剤を含まないので、引火燃焼及び中毒の危険がありません。

■性状

品名	サンユコート L-292			試験方法
項目	A剤	B剤	特殊骨材	—
主成分	エポキシ樹脂	ポリアミン	結晶シリカ	—
外観	灰色ペースト状	淡黄色液状	白色粒状	目視
配合比 (重量比)	3/1/8			A剤/B剤/特殊骨材
硬化物比重	1.7			JIS K 7112

■下水向け設計仕様

C種設計仕様

工 程	仕様材料	使用量 (kg/m ²)	施工方法	塗装間隔
タックコート	サンユコートL-292/キャボジール ^{※1}	0.15	ゴムヘラ、金ゴテ等	直後
塗り付け	サンユコートL-292/特殊骨材 ^{※2}	3.6	金ゴテ等	直後
ならし	ならし液	0.05	金ゴテ等	直後
上塗り	サンユコートL-292トップコート	0.2	ローラー、ハケ等	翌日
設計厚	2.0mm以上(硬化後厚さ)			

※1 A剤/B剤/キャボジール=3/1/0~0.1

※2 A剤/B剤/特殊骨材=3/1/8

D種設計仕様

工 程	仕様材料	使用量 (kg/m ²)	施工方法	塗装間隔
タックコート	サンユコートL-292/キャボジール ^{※1}	0.15	ゴムヘラ、金ゴテ等	直後
塗り付け	サンユコートL-292/特殊骨材 ^{※2}	5.4	金ゴテ等	直後
ならし	ならし液	0.05	金ゴテ等	直後
上塗り	サンユコートL-292トップコート	0.2	ローラー、ハケ等	翌日
設計厚	3.0mm以上(硬化後厚さ)			

※1 A剤/B剤/キャボジール=3/1/0~0.1

※2 A剤/B剤/特殊骨材=3/1/8(2回塗り付け)

■作業手順

工 程	作業内容
1. タックコート	①サンユコートL-292A/B=3/1を攪拌機にて十分に混練した物にキャボジール0~0.1を加え更に十分に混練する。 ^{※3} ②ゴムヘラ又は金ゴテにて均一に塗布する。
2. 塗り付け	①サンユコートL-292A/B=3/1を攪拌機にて十分に混練する。混練したL-292=4と骨材=8をモルタルミキサーに加え十分に混練する。 ^{※3} ②金ゴテにて規定量を均一に塗布する。
3. ならし	塗り付け直後にならし液を霧吹きにて表面に塗布し、金ゴテにて均一に仕上げる。
4. 上塗り	①サンユコートL-292トップコートA/B=3/1を攪拌機にて十分に混練する。 ②ローラーバケ又はハケにて規定量を均一に塗布する。

※3 キャボジールや骨材を3種同時混合や先にA剤又はB剤に混ぜると硬化不良の原因になります。

■注意事項

- 作業場所は十分に換気し、保護具等を着用して下さい。
- 作業服、工具に付着した樹脂は速やかに除去して下さい。
- 体質によってはカブれることがありますので、保護具等を着用し、皮膚に付着した場合には直ちに、石鹸水で洗い流して下さい。
- 皮膚障害、呼吸障害が見られるときは、必要に応じて医師に診察を受けて下さい。
- 使用後は容器の蓋を締めて冷暗所に保管して下さい。



本カタログの記載事項は弊社の試験設備による特定条件下で得られた測定値の代表例です。その他取扱いについては製品安全性データシート(MSDS)をご参照下さい。

平成21年12月 現在