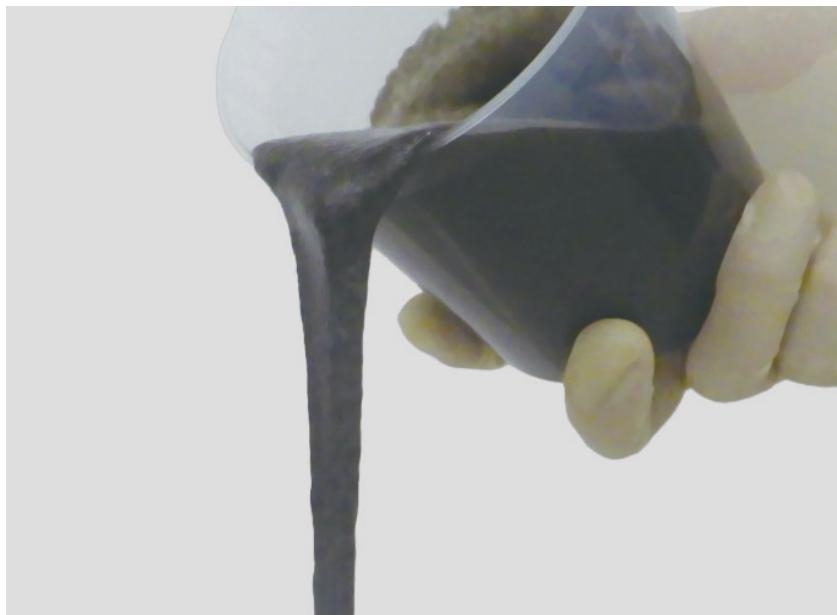




エポキシ樹脂系モルタル注入材

SHO-BOND HQモルタル

HQ Mortar



▶概要

- 発熱が低く、収縮が小さい樹脂系モルタル注入材です。
- 高い流動性を有しているため、注入ポンプによる注入作業が可能です。

ショーボンド HQモルタル エポキシ樹脂系モルタル注入材

特長

- エポキシ樹脂と特殊骨材の組合せにより、低発熱、低収縮、高強度を実現しました。
- 練り混ぜ後の樹脂と骨材の分離が少ない注入材です。
- 高い流動性により、注入ポンプによる作業性に優れます。

施工方法

①接着面の処理

- 接着面が濡れている場合は乾燥させてください。
- 接着面のせい弱部やレイタス、汚れ、錆、塗料油脂分など、接着を阻害する因子を除去し、清浄な面にします。

②HQモルタルの混合

- HQの主剤と硬化剤の配合比は重量比で3:1です。少量を使用する場合は、必ずはかりで計量してください。
- HQの主剤と硬化剤を電動攪拌機で混合攪拌します。
- HQ混合物とHQモルタル用骨材の配合比は重量比で1:2です。HQ混合物を攪拌しながら、はかりで計量したHQモルタル用骨材を投入し、十分に混合攪拌します。

③HQモルタルの注入

- 可使時間に注意し、注入ポンプを用いて、HQモルタルを所定の箇所に連続して注入します。

■可使時間 / 硬化時間の目安

試験項目	Wタイプ			Sタイプ		
	5°C	10°C	20°C	15°C	20	35°C
可使時間(分)	90	60	40	140	110	40
硬化時間(時間)	12	9	5	18	10	3

■配合

- HQの配合比(重量比)
主剤:硬化剤=3:1
- HQモルタルの配合比(重量比)
HQ混合物:HQモルタル用骨材=1:2

■荷姿

	HQ主剤	HQ硬化剤	骨材
配合比	3	1	8
荷姿(kg)	6 (1缶)	2 (1缶)	16 (1袋)

■外観性状

- 主剤:白濁色 / 液状
- 硬化剤:無色透明 / 液状
- 骨材:灰色 / 粉末状
- 混合物:褐色 / 粘稠液状

■製品規格

項目	試験方法	試験条件	単位	社内規格値
比重	JIS K 7112	20°C 7日	—	1.80±0.10
圧縮降伏強さ	JIS K 7208	20°C 7日	N/mm ²	60以上
引張強さ	JIS K 7113	20°C 7日	N/mm ²	20以上
引張せん断接着強さ	JIS K 6850	20°C 7日	N/mm ²	10以上



使用上のご注意

本カタログに記載されている製品の使用や取扱いについては、必ず製品説明書、SDS、施工要領書をご確認ください。

★品質改良のため、製品規格の一部を変更する場合がありますので、ご了承ください。

■製造元

ショーボンドマテリアル株式会社

〒350-0833 埼玉県川越市芳野台 2-8-10 TEL. 049 (225) 5611(代表)

■販売元

ショーボンド建設株式会社

〒103-0015 東京都中央区日本橋箱崎町 7-8 TEL. 03(6861)8101(代表)

●取扱店

《2025年11月版》