

溶融亜鉛-アルミニウム-マグネシウム 合金めっき鋼板用エポキシ樹脂系注入材

ショーボンド

WBグラウト-J



- 溶融亜鉛-アルミニウム-マグネシウム合金めっき鋼板を用いた鋼板接着工法用注入材
- コンクリート表面が湿潤している場合の注入材

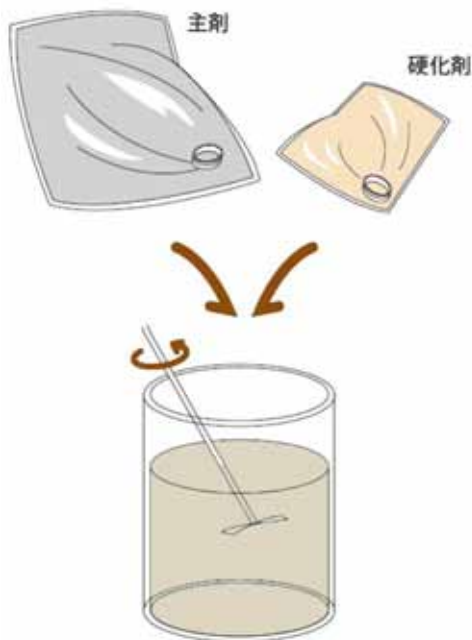
ショーボンドマテリアル株式会社

特 長

- ① 溶融亜鉛-アルミニウム-マグネシウム合金めっき鋼板に接着します。
- ② 水中で水と置換して硬化し、コンクリート・モルタル・鋼材などに強力に接着します。
- ③ 低粘度のため、湿潤したひびわれの細部まで注入が可能で、強力に接着します。
- ④ 耐久性・耐水性に優れています。

使用方法

- ① ショーボンドWBグラウト-Jは、主剤と硬化剤に別れており使用時に混ぜ合わせます。
- ② 主剤と硬化剤の配合は、2:1の重量比割合です。少量使用する時は必ずハカリで計量してください。
- ③ 主剤と硬化剤は、電動攪拌機を用いて1分以上十分に攪拌してください。
- ④ 混合すると徐々に硬化を始めます。可使用時間(表参照)を確認のうえ、時間内に使用してください。



施工法

- ① 表面処理
十分な接着効果を得るため、施工前に必ず接着面の表面処理を行ってください。
コンクリート、モルタルなどのレイタンス、エフロ、塵埃、油脂分は十分に取り除いてください。
- ② 注 入
樹脂の注入は電動ポンプまたは足踏みポンプなどで、可使用時間内に行ってください。
可使用時間を過ぎたものは使用できません。

性能など

■ 外観性状

主剤：無色透明液状／硬化剤：淡黄色透明液状

■ 可使用時間

温度(°C)	5	10	20	30
可使用時間(分)	120	90	60	20

■ 荷 姿 15kgセット(主剤:10kg、硬化剤:5kg)

■ 試験結果

試験項目	試験方法	単位	測定値
比 重	JIS K 7112	—	1.16
可 使 時 間	温度上昇法	分	90
粘 度	JIS K 6833	mPa・s	760
圧縮降伏強さ	JIS K 7208	N/mm ²	72.4
圧縮弾性率	JIS K 7208	N/mm ²	2.4×10 ³
曲 げ 強 さ	JIS K 7203	N/mm ²	75.8
引 張 強 さ	JIS K 7113	N/mm ²	52.5
衝 撃 強 さ	JIS K 7111	KJ/m ²	62.1
硬 さ	JIS K 7215	HDD	83
引 張 せん断接着強さ	JIS K 6850	N/mm ²	24.4 (SS400) 13.6 (めっき)
付 着 強 さ (めっき鋼板)	JSCE-K531-1999	N/mm ²	2.9
付 着 強 さ (コンクリート)	建研式	N/mm ²	5.7

備考：試験条件は、20℃、7日間です。

付着強さ(コンクリート)の試験条件は、湿潤、7日間です。

試験結果の一例です。性能を保証するものではありません。

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)

<http://www.sb-material.co.jp>

● 取扱営業所