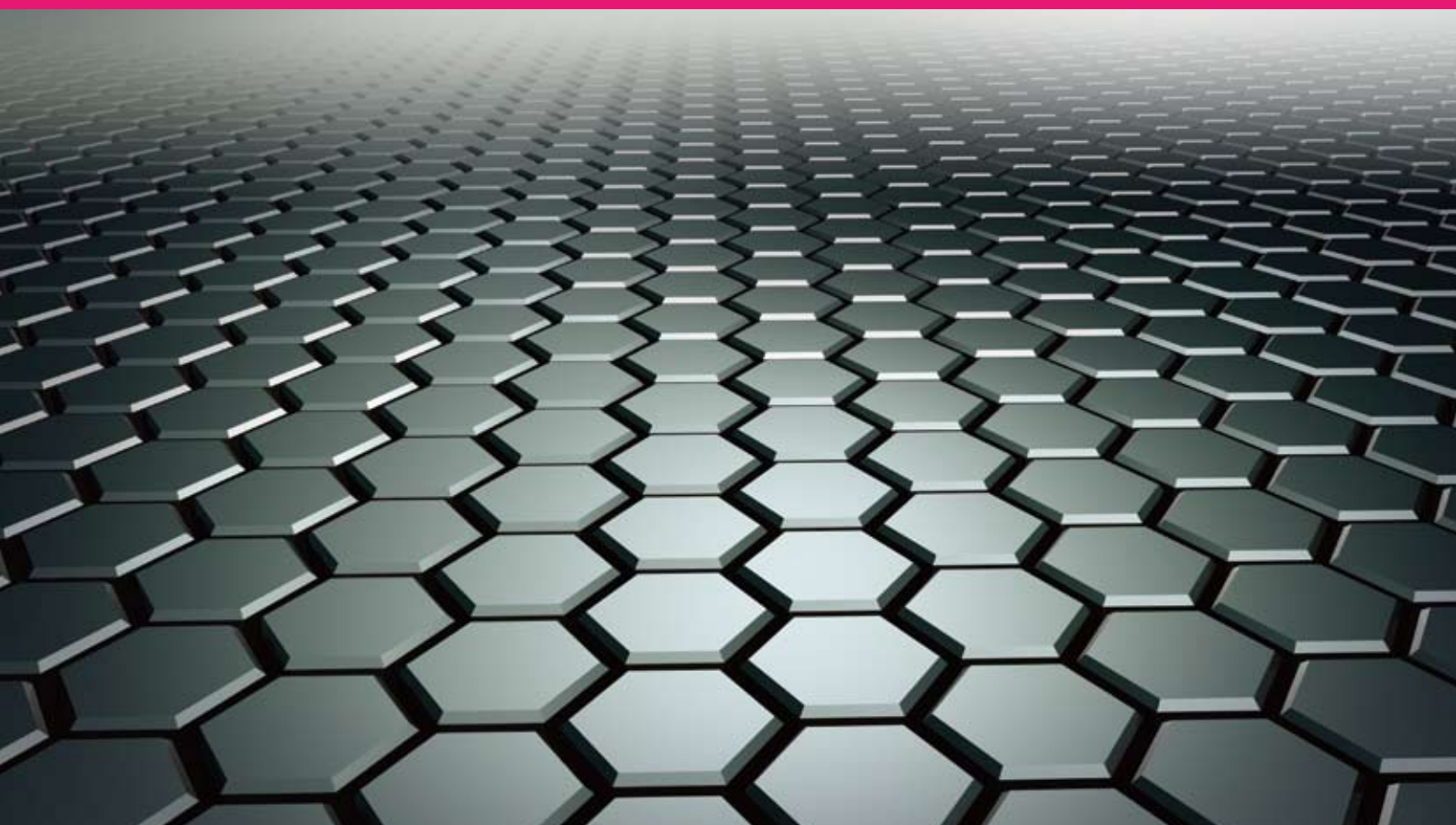


セメント系無収縮モルタル

超高強度型 プレミックスタイプ

太平洋 プレU-ロックス® UHS

PRE U-LOX UHS



PRE U-LOX UHS (Ultra High Strength)

太平洋プレューロックS UHS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**超高強度タイプ**の無収縮モルタルです。

特長

- 1 超高強度**
短期から長期にわたり、従来の無収縮モルタルに比べ、極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超高強度を発現する無収縮モルタルが得られます。
- 3 高流動性**
普通モルタルに比べ優れた流動性を発揮しますので、間隙をスムーズに充てんすることができ、作業性・成形性に優れます。
- 4 ノンブリーディング**
充てん後のブリーディングが発生しないため硬化後の空隙処理が不要です。
- 5 無収縮性**
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期待できます。
- 6 ノンメタリック**
セメント系のため、発錆による施工面の変色等が生じず長期的な安全性に優れています。

配(調)合の例

区 分	使用温度範囲 (℃)	目標テーブルフロー値 (mm)	太平洋プレューロックS UHS (kg)	練混ぜ水量 (kg)	練上り量 (ℓ)
単位量 (kg/m³)	5 ~ 35	280 ~ 360	1,900	335	1000
1 袋あたり			25 (1袋)	4.40	約13

注1) 1m³あたりの太平洋プレューロックS UHSの必要量は約76袋です。

注2) 外気温度、材料温度等により目標とするテーブルフローを得るための水量が若干増減しますので、試験練り等で確認して下さい。

注3) 目標テーブルフロー値の範囲を外れた配合(水量)で使用するしないで下さい。

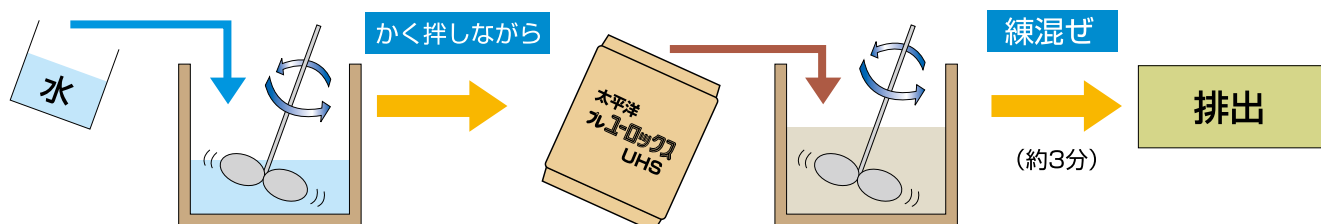
注4) テーブルフロー値は、JIS R 5201に準じて実施(15回の落下運動は行わず)。

注5) 練混ぜは、1,000回転以上の高速ミキサ(アルミ製羽根の使用不可)を使用し、全材料投入後約3分間練混ぜを行って下さい。



荷姿：25kg/袋

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 UHS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。

- ・練上り後のテーブルフロー値が280~360mmの範囲である事を確認して下さい。
- ・練上り後、練混ぜ時に巻込まれたエアがモルタル表面に発生する場合がありますので、その場合は、エアの発生が落ち着くまで練置いた後(練上り後、1~3分程度)に打設を開始して下さい。

特性例

試験温度 (℃)	練混ぜ水量 (kg/袋)	テーブルフロー値 (mm)	(参考値) J14漏斗流下値 (秒)	ブリーディング率 (%)	圧縮強度 (N/mm ²)				
					1日	3日	7日	28日	91日
30	4.5	330	7.3	0.0	52.2	112.5	116.5	131.6	133.4
	4.3	320	11.9	0.0	58.5	114.3	117.9	132.3	134.0
	4.1	292	15.9	0.0	63.6	116.5	120.5	135.6	139.1
20	4.6	345	8.0	0.0	42.7	56.9	104.5	124.0	127.5
	4.4	325	10.5	0.0	43.1	58.2	107.6	125.1	130.2
	4.2	306	16.5	0.0	49.1	65.1	112.9	130.2	135.5
5	4.6	352	12.6	0.0	12.9	44.7	46.9	83.5	132.3
	4.4	342	17.7	0.0	12.8	47.6	53.5	84.5	134.7
	4.2	316	25.3	0.0	13.4	49.4	55.8	82.7	139.7

試験温度 (℃)	膨張収縮率 (%)	静弾性係数 (N/mm ²)	塩化物量 (kg/m ³)	凝結時間 (h-min)	
				始発	終結
20	+0.37	3.32 × 10 ⁴	0.15	4-20	6-25

■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）

テーブルフロー値：JIS R 5201 に準ずる（15回の落下運動行わず）

ブリーディング率：JIS A 1123 に準ずる

J14 漏斗流下値：JSCE-F541 に準ずる（J14ロートによる）

圧縮強度：JIS A 1108 に準ずる（供試体寸法：φ5×10cm）

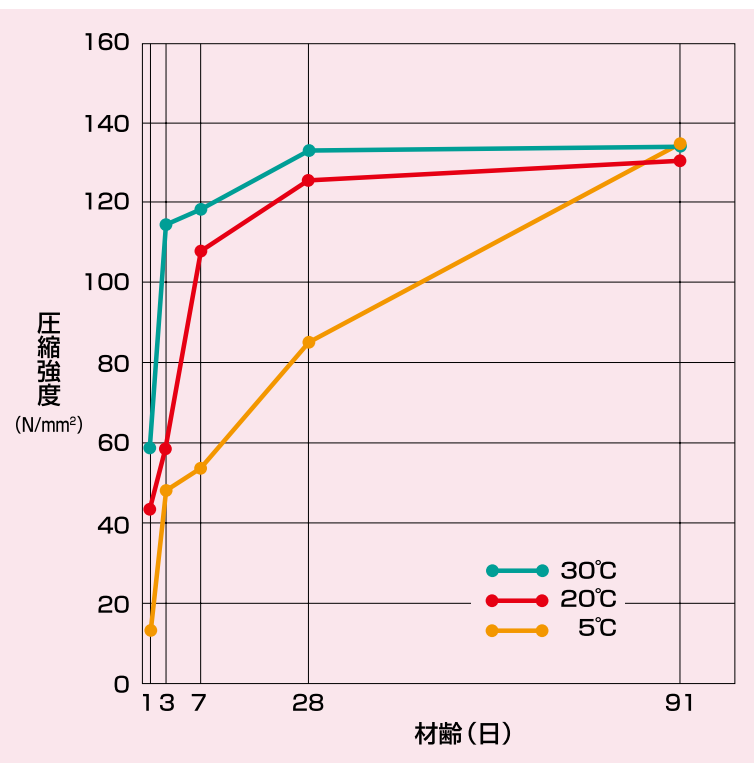
膨張収縮率：JSCE-F542に準ずる（材齢7日）

塩化物量：JASS 5T-502に準ずる

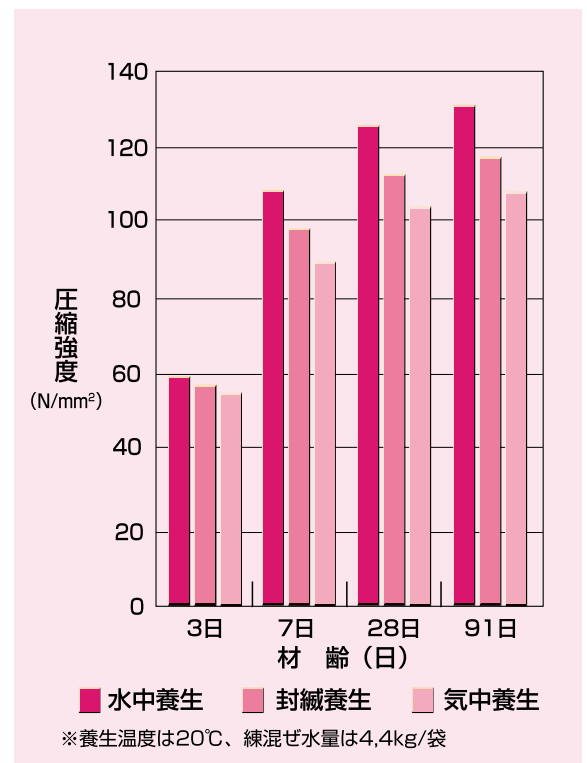
静弾性係数：JSCE-G502に準ずる（材齢28日）

凝結時間：JIS A 1147に準ずる

材齢と圧縮強度の関係



養生方法別の圧縮強度発現性



『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と、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。

使用上の留意事項

- 練混ぜ温度は、5～35℃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℃以下になるようにして下さい。
- 練混ぜは機械練りで3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。
- 練上り後、練混ぜ時に巻込まれたエアがモルタル表面に発生する場合がありますので、その場合は、エアの発生が落ち着くまで練置いた後（練上り後、1～3分程度）に打設を開始して下さい。
- 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℃以上）には施工箇所へ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、乾燥等によるひびわ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お願い致します。



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）を着用の上ご使用下さい。●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。



太平洋マテリアル株式会社

〒135-0064 東京都江東区青海2-4-24 青海フロンティアビル15階 ☎03-5500-7512

URL <http://www.taiheiyo-m.co.jp>

営業本部 機能性材料営業部

海外営業部	〒135-0064	東京都江東区青海2-4-24 青海フロンティアビル15階	☎03-5500-7518
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
東京支店	〒135-0064	東京都江東区青海2-4-24 青海フロンティアビル15階	☎03-5500-7531
関東支店	〒330-0843	埼玉県さいたま市大宮区吉敷町4-262-6 ニューセンチュリービル	☎048-614-8470
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 新大阪丸正ビル4階	☎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
青森営業所	☎0176-53-3213	北陸営業所	☎076-234-1670
秋田営業所	☎090-4634-8062	静岡営業所	☎054-256-8280
西関東営業所	☎042-645-8831	山陰営業所	☎0859-33-7843
新潟営業所	☎025-244-7799	大分営業所	☎097-523-4911
		長崎営業所	☎0957-26-0288
		熊本営業所	☎096-381-8513
		鹿児島営業所	☎099-226-2255
		沖縄営業所	☎098-867-9663

- 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。