

超微粒子高炉スラグ高含有 耐硫酸性ポリマーセメント・スラグ系モルタル

# エレホン アシドバリアAD-2

アシドバリアAD-2は、超微粒子高炉スラグを多量に配合することにより、水和硬化時に生成される水酸化カルシウムの量を極力抑制し、酸に対する抵抗性を高めるとともに、組織の緻密化により酸の浸透を抑制したポリマーセメント・スラグ系断面修復材であり、日本下水道事業団、東京都下水道局及び農業集落排水施設の断面修復材品質規格に適合しています。

## 特長

- ▶ **溶液の浸透を抑制**  
超微粒子原料を配合し組織を緻密化しているため、酸を含む溶液の浸透を抑制しています。
- ▶ **耐酸性の向上**  
セメント配合量を極力減少させ高炉スラグに置き換えているため、水和硬化時に生成される水酸化カルシウムの量が少なくなることにより耐酸性が向上しています。
- ▶ **容易な塗り付け**  
独自の作業性改善技術により、天井面や壁面でもだれがなく容易に塗り付けが可能です。
- ▶ **優れた作業性**  
硬化が早い作業効率が良くなります。
- ▶ **厚塗り可能**  
繊維配合により厚塗りを可能にしています。
- ▶ **吹き付け施工**  
添加水量の調整により吹き付け施工も可能です。

## 用途

- 酸による腐食が著しい下水処理施設、し尿処理施設、化学薬品工場等のコンクリート施設の防食ライニング時の断面修復用
- 温泉施設やその水路、地熱発電所のコンクリート補修
- 家畜飼育施設や食品工場のコンクリート補修

## 配合及び材料使用量

### ● 配合

粉体	混和液	水	練り上がり量 (ℓ)	積算比重	1m <sup>3</sup> 使用量
25kg	1kg	2.6~3.4kg	13.19	1.97	76袋

### ● 荷姿



## 施工要領

### ① 下地処理

腐蝕したコンクリートを除去した後、洗浄する。

### ② プライマー塗布

ERボンドを原液換算で150g/m<sup>2</sup>塗布する。(希釈液：主剤5：硬化剤1：水3)

### ③ AD-2 塗り付け

AD-2をモルタルミキサーやハンドミキサーでよく混練し、規定の厚みまで塗り付けてください。

### ④ 養生

塗り終わった後は、急激な乾燥や凍結がないように適切な養生を行ってください。

## 公的試験機関による適合試験結果

項目	試験結果	単位	断面修復材の品質規格			
			日本下水道事業団	東京都下水道局	農業集落排水施設*	
圧縮強度	材齢 3日	38	N/mm <sup>2</sup>	25以上	25以上	24.5以上
	材齢 28日	59	N/mm <sup>2</sup>	45以上	45以上	44.1以上
曲げ強度	材齢 3日	8.1	N/mm <sup>2</sup>	3.0以上	3.0以上	2.94以上
	材齢 28日	11.8	N/mm <sup>2</sup>	7.0以上	7.0以上	6.86以上
接着性	(乾燥面)	3.6	N/mm <sup>2</sup>	1.5以上	—	—
	(湿潤面)	2.9	N/mm <sup>2</sup>	—	1.5以上	1.47以上
長さ変化率		-0.09	%	-0.1以上	-0.1以上	-0.1以上
耐酸性		0.5	%	±10以内	±10以内	±10以内
硫酸浸透深さ		2.6	mm	3.0以下	3.0以下	3以下
施工性		可能	—	—	1回の塗り厚2cmが可能	1回の塗り厚2cmが可能

※(社)地域資源循環技術センター(JARUS)規格 試験実施機関 (財)日本塗料検査協会

### ● 使用上の注意

- ・水を多く入れすぎるとひび割れが起こりやすくなります。規定水量を守ってください。
- ・混練には水道水又はこれに準じる清水を使用してください。
- ・スラグ系材料は急激な乾燥によりひび割れが起こりやすくなります。送風機等の風が直接施工体に当たらないようにしてください。
- ・上記断面修復材品質規格は20℃で行うようになっています。品質確認試験時の試験体作成は混練水温度、養生温度ともに15℃～25℃の範囲で行ってください。

### 代理店



特殊セメントの分野を大きくリードする

**エレホン・化成工業株式会社**  
EREWHON

<http://www.erewhon.co.jp/>

● 本社・工場	〒870-0141	大分県大分市三川新町1-2-23	TEL (097) 552-2251	FAX (097) 552-2213
● いわき工場	〒979-3112	福島県いわき市小川町上平字中平30-3	TEL (0246) 83-2600	FAX (0246) 83-2677
● 大阪支店	〒564-0063	大阪府吹田市江坂町2-12-50	TEL (06) 6388-6585	FAX (06) 6388-6561
● 福岡支店	〒814-0151	福岡県福岡市城南区堤1-9-10	TEL (092) 874-6990	FAX (092) 862-6398
● 関東・東支店	〒340-0055	埼玉県草加市清門町2-4-8-3	TEL (048) 951-1987	FAX (048) 951-1988
● 仙台支店	〒984-0012	宮城県仙台市若林区六丁の目中町6-2	TEL (022) 287-7221	FAX (022) 287-7222
● 名古屋支店	〒463-0048	愛知県名古屋守山区小幡南3-5-21	TEL (052) 758-1889	FAX (052) 758-1890
● 札幌営業所	〒007-0805	北海道札幌市東区東苗穂5条3-2-32	TEL (011) 786-6051	FAX (011) 786-6052
● 盛岡営業所	〒020-0838	岩手県盛岡市津志田中央3-6-11	TEL (019) 681-9531	FAX (019) 681-9532
● 新潟営業所	〒950-0925	新潟県新潟市中央区弁天橋通3-1-31	TEL (025) 286-6260	FAX (025) 286-6263
● 関東・北営業所	〒320-0056	栃木県宇都宮市戸祭2-5-5	TEL (028) 680-6313	FAX (028) 680-6323
● 関東・西営業所	〒224-0064	神奈川県横浜市都筑区平台19-24	TEL (045) 306-6200	FAX (045) 949-2015
● 北陸営業所	〒920-0027	石川県金沢市駅西新町2-11-25	TEL (076) 204-9417	FAX (076) 204-9418
● 神戸営業所	〒652-0032	兵庫県神戸市兵庫区荒田町3-7-5-1	TEL (078) 599-6630	FAX (078) 599-6631
● 広島営業所	〒739-1731	広島県広島市安佐北区落合2-41-22	TEL (082) 841-2350	FAX (082) 841-2360
● 北九州営業所	〒807-0801	福岡県北九州市八幡西区本城1-19-1	TEL (093) 616-8470	FAX (093) 616-8471
● 熊本営業所	〒861-8045	熊本県熊本市東区小山2-14-47	TEL 050-3399-7419	FAX (096) 388-6227
● 鹿児島営業所	〒890-0082	鹿児島県鹿児島市紫原1-5-1-25	TEL (099) 284-0533	FAX (099) 284-0535
● ㈱エレホン・技研本社	〒781-0270	高知県高知市長浜1-9-3	TEL (088) 805-2332	FAX (088) 841-2322
● ㈱エレホン・技研松山営業所	〒791-8042	愛媛県松山市南吉田町1408-1	TEL (089) 974-8225	FAX (089) 974-8230