

無収縮高強度グラウト材

エレホングラウトI・II

エレホン・グラウトは、プレミックスタイプの無収縮高強度グラウト材です。弊社開発の無収縮技術や特殊膨張システムを採用することで長期に渡る容積安定性、ならびに高性能減水剤を配合し粉体の粒度を調整することで高流動性や高強度を実現させました。構造物の間隙充填施工にぜひお役立て下さい。エレホン・グラウトには汎用タイプのグラウトII、微細骨材をミックスしたグラウトIをご用意しております。超微粒子注入材エレホン・ファインショット(別途カタログをお求め下さい)を含め、間隙充填の選択性を高めております。

特長

- ▶ **流動性**
高性能減水剤を配合し粉体の粒度を調整したことで、高い流動性を実現しました。
- ▶ **無収縮性**
混練終了後から強度が発現し始めるまでの間に、僅かに膨張するように設計しております。硬化後は、膨張や収縮を生じません。そのため、充填後の沈下や収縮がなく、長期に渡って安定した無収縮性が持続します。
- ▶ **ノンブリージング**
特殊な混和剤を配合することでノンブリージング性を実現させました。ブリージングがないため空隙が残りませんので、逆打ちや逆巻き工法でも空けき処理が要りません。
- ▶ **高強度**
早期に強度が得られるセメントを配合しているため硬化後の強度発現が早く、ポゾラン物質を配合したことで長期に渡り高強度が持続します。

● 荷姿

- ・グラウトII 25kg
- ・グラウトI 25kg
- ・ファインショット 3.4kg×6/箱



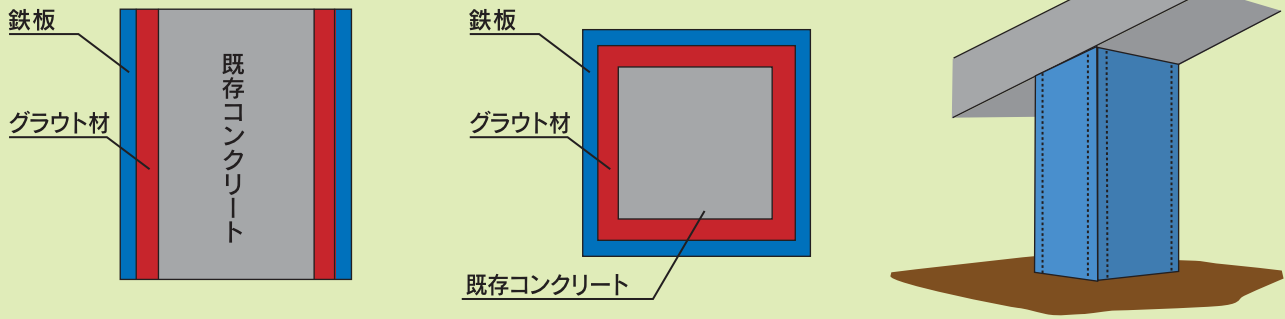
用途

種類	荷姿	最大粒子径	適用間隙	用途
グラウトII (一般充填用)	25kg/袋	2.0mm	10mm~300mm	土木や建築の一般充填用 逆打ちや逆巻きのグラウト用 貫通部間隙の充填 鉄骨や鉄塔の据付用 橋梁シューや機械、プラントの基礎
グラウトI (細部充填用)	25kg/袋	0.5mm	3mm~50mm	土木や建築の細部充填用 差し筋固定 打設不良による空隙充填用
ファインショット* (微細部充填用)	3.4kg×6セット/箱	0.04mm	0.5mm~5mm (推奨0.7mm~3.0mm)	土木や建築の微細部充填用

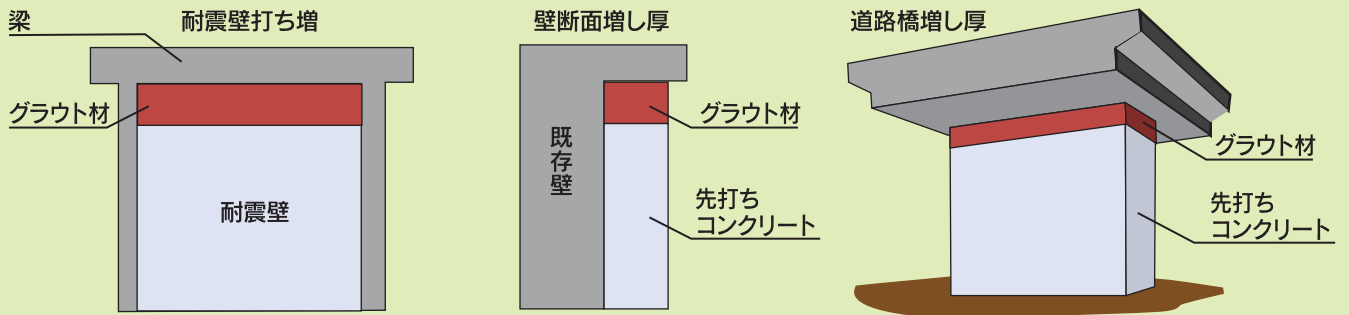
※別途カタログをご用意しています。

用途

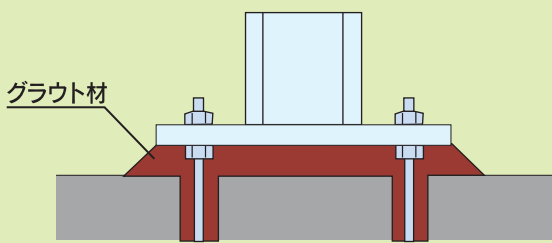
RC柱鉄板巻立空隙充填



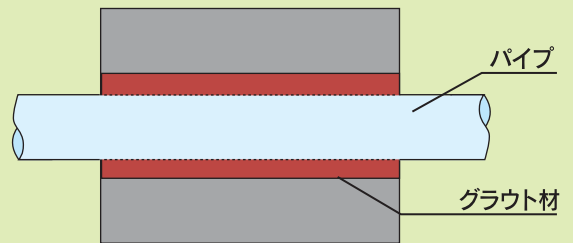
脚、柱、壁上部充填



構造物基礎



貫通部充填



配合及び材料使用量

種 類		グラウトII	グラウトI
配合	粉 体	25kg	25kg
	水	4.4ℓ	4.9ℓ
練上り量		13.9ℓ	14.5ℓ
積算比重		1.79	1.72
m ³ 使用量		72袋	69袋

施工要領

- ①清掃 必要に応じて、下記の清掃を行なって下さい。
 - ・施工面の汚れを除去。
 - ・施工面にこびりついた油は、可能な限り洗浄。
- ②前準備 必要に応じて、型枠を設けて下さい。
- ③吸水調整 水打ちやERシーラー2.5倍希釈液によるシーラー処理を推奨します。シーラー処理をした場合次工程までの養生時間は1時間以上です。
- ④施工 施工方法は、流し込み、スクイズ式やスネーク式モルタルポンプ、手動式グラウトポンプなどです。グラウトをモルタルミキサーやハンドミキサーなどで攪拌します。攪拌したグラウトを、流し込みやポンプで注入します。充填、注入は、片側から施工して下さい。充填、注入を始めたら、中断せずに最後まで続けて下さい。平滑さが必要な場合、木ゴテや金ゴテで仕上げして下さい。
- ⑤養生 充填、注入後は、グラウト露出部分を濡れたむしろや布で覆い、急激な水分の蒸発を防ぎ、3日以上養生して下さい。

性 能

種 類		グラウトII	グラウトI
粉 体(kg)		25	25
水(ℓ)		4.4	4.9
流下時間※1)(秒)		8.1	8.8
ブリージング率※2)(%)		0	0
膨張収縮率(%)※3)	1日	0.38	0.30
	3日	0.35	0.28
	7日	0.36	0.27
鉄筋付着強度(丸鋼φ19)(N/mm ²)※3)		3.9	3.7
圧縮強度(N/mm ²)※4)	3日	38.1	35.7
	14日	49.1	46.0
	28日	58.9	57.8
凝結時間※4)	始発	2時間10分	2時間30分
	終結	7時間	7時間30分
静弾性係数(×10 ⁴ N/mm ²)※5)		2.9	2.9
ポアソン比※5)		0.190	0.185
せん断弾性係数(×10 ⁴ N/mm ²)※5)		1.2	1.2
-20~60℃熱膨張係数(×10 ⁻⁶ ℃)※6)		9.95	9.13
乾燥単位容積質量※7)		1.94	1.89

※1) 流下時間の測定は、J14ルートで行った。

※2) ブリージング試験は、JIS A 1123に準じて行った

※3) 膨張収縮率と鉄筋付着強度はJHS-312に準拠し、供試体の作製及び養生は20℃一定環境下で行った。

※4) 圧縮強さと凝結時間はJIS R 5201に準拠し、供試体の作製及び養生は、20℃一定環境下で行った。

※5) 静弾性係数、ポアソン比、せん断弾性係数はJHS-307-1992に準拠し、供試体の作製及び養生は20℃一定環境下で行い、材令28日での結果である。

※6) -20~60℃熱膨張係数はNEXCO断面修復材料の性能照査に準拠し、供試体の作製及び養生は20℃一定環境下で行った。

※7) 乾燥単位容積質量は、60℃で24時間乾燥させた結果である。

注) 上記表は当社実験室で試験を行った結果であり、品質保証値ではありません。

● 注意事項

- ・ご使用に際してはMSDS(製品安全データシート)をよく読んで下さい。
- ・製品は直射日光、湿気を避けて5~35℃で保管して下さい。
- ・練り水は、水道水水質同等のものを使用して下さい。不純物が硬化時間等に影響を与える場合があります。
- ・練り水は、規定水量を超えて過剰に加えないで下さい。(物性が低下します)
- ・可使時間は、約1時間です。(高温時では短くなります)
- ・1回の攪拌量は、可使時間以内に充填、注入ができる量にして下さい。
- ・一度練った材料の練り返しは絶対にしないで下さい。(物性が低下します)
- ・高温時は状況により冷水の使用を検討して下さい。
- ・低温時は凍害の恐れがありますので採暖やシート養生を行って下さい。
- ・長時間の直射日光が当たる場合や強風の場合はシート養生を行って下さい。
- ・型枠を設けて施工し短期間で脱型する場合、型枠脱型後の施工部位が気中に広く接するような部材であると乾燥による影響を受けやすくなります。型枠脱型までの養生期間を長く設けたり、急激に水分が蒸発しないような対策を施して下さい。
- ・目に入った場合は直ちに水で数分間注意深く洗い、眼科医の診断を受けて下さい。
- ・皮膚に付着した場合は多量の水と石鹸で洗浄し、湿疹や炎症の兆候が見られる場合は医師の治療を受けて下さい。
- ・閉所で使用する場合は換気を十分に行って下さい。
- ・廃棄する場合は、許可を受けた産業廃棄物処理業者に委託して下さい。

● 本資料の技術情報について

- ・本資料の技術情報は、当社の試験・研究に基づいたもので、信頼しうる情報と考えられます。
しかし、記載の諸性能および特性などは、施工条件などにより本資料と異なる結果を生じることがあります。
- ・本資料の記載事項は予告なしに変更する場合がありますので、予めご了承下さい。

- 既存下地・施工環境・気候とさまざまな施工上の問題がありますので、
使用の際は当社営業担当へご相談下さい。

代理店



特殊セメントの分野を大きくリードする

エルホン・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248-3	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3-75-1	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1-51-25	TEL (099) 284-0533	FAX (099) 284-0535
● 精工レホン・技研本社	〒781-0270	高知県高知市長浜19-3	TEL (088) 805-2332	FAX (088) 841-2322
● 精工レホン・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