

速硬性モルタル

# エレホン フィックスII

フィックスIIは、速硬性セメントをベースに混和材、珪砂等を添加し、収縮抑制対策と作業性の調整を行った速硬性モルタルです。硬化が早く、工期の短い床補修等に適しています。

## 特長

- ▶ **速 硬 性** 硬化が早く、施工後5時間以内に強度が発現します。
- ▶ **収縮抑制** 埋め戻し後の痩せがなく、硬化後もひび割れを抑制しています。
- ▶ **接 着 性** 専用接着剤ERボンド#55により、下地と強固に接着します。
- ▶ **作 業 性** 弊社の作業性調整技術により、コテ滑りが良好で、ならし、仕上げが容易です。

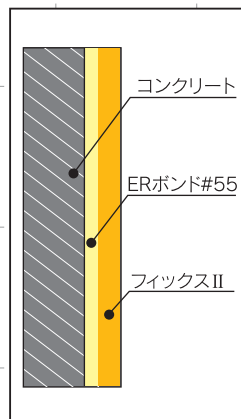
## 用 途

- ・工場、倉庫等の床補修
- ・ジャンカ部補修
- ・Vカット部埋め戻し

## 配合及び材料使用量

配合	粉 体	25kg
	水	2.7~3.5kg
塗 り 厚 別 量  (kg/m <sup>2</sup> )	10mm	19.0
	20mm	38.0
	30mm	57.0
	40mm	76.0
	50mm	95.0
練 上 り 量		13.16 ℓ
積 算 比 重		1.90
1m <sup>3</sup> 使用量		1,900kg (76袋)

### ●施工図



### ●荷 姿

・25kg袋



## 施工要領

### 1. 下地処理

脆弱部や付着物の除去、亀裂処理等、十分な下地処理を行う。

### 2. プライマー塗布

下地とフィックスIIとの接着を高めるため、ERボンド#55を塗布する。

### 3. 混練

硬化遅延剤を使用する場合は、硬化遅延剤を水に溶かす。

規定量を計量し、ハンドミキサーやモルタルミキサーで混練する(低速ミキサー推奨)。攪拌時間の目安は2~3分程度\*とする。材料が均一になったら過度の攪拌はしない。

\*低速ミキサー使用、混練量1/2~1セット以上の場合。攪拌時間はミキサーの種類、回転数や混練量等により調整して下さい。

### 4. 塗り付け

ERボンド#55に糸を引くようなタックが出た段階でフィックスIIを塗り付ける。深い凹部がある場合は、先にその部分を充填する。コテで下地に薄く塗り付けた後に所定の厚みに塗り付ける(1層の厚みは最大20mm)。モルタルの締り状態を点検し、適宜に金コテを用いて表面を平滑かつ緻密に仕上げる。

### 5. 養生

夏期で5時間以上、冬期で1日以上養生する。注水、水がかりまでは、1日以上とする。

## 性能

#### ●曲げ、圧縮強度

材 齢	5時間	1日	7日	14日	28日
曲げ強度	2.0	2.7	5.1	5.7	7.0
圧縮強度	7.2	14.0	20.1	27.8	36.5

単位(N/mm<sup>2</sup>)

#### ●接着強度

材 齢	7日	14日	28日
接着強度	1.4	1.6	2.0

単位(N/mm<sup>2</sup>)

\*上記試験は水量13.5%(1袋3.38kg)で行った。

注)上記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。

### ■ 使用上の注意

- ・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5~35℃で保管して下さい。
- ・遅延剤を使用した場合の養生時間は1日程度必要になることがあります。また10℃以下で遅延剤を使用すると硬化不良の可能性あります。
- ・低温時、施工、養生中に5℃以下が考えられる場合は、凍害防止のため採暖を行って下さい。
- ・高温時、練上がり温度は35℃以下(望ましくは30℃以下)になるように冷水等で調整して下さい。
- ・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。
- ・混練に高速ミキサーを使用する場合は攪拌時間を調整し、エアを多く巻き込まないようにして下さい。エアを多く巻き込むと強度低下等の原因になります。
- ・混練にアルミ製の羽根は使用しないで下さい。
- ・練り水は水道水水質と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することがあります。
- ・一度練った材料の練り返しはしないで下さい。
- ・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。

### 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
●練工エルホン・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
●練工エルホン・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