特殊セメントの分野を大きくリードする

エレホン

フィックスシリーズ　早強性ポリマーセメントモルタル

フィックス/フィックスT(シック)

フィックスおよびフィックスTは、セメントと硅砂に補強繊維等を配合し、作業性を調整したポリマーセメントモルタルです。弊社の作業性調整技術により、ダレ、ズレがなく、コテ離れが良好です。普通硬化タイプに近い作業時間を確保しながら、硬化後の強度発現性を高めています。20㎜厚までの薄塗りにはフィックスを、それ以上の厚塗りにはフィックスTを使用します。

特　長

早強性
作業時間を確保しつつ早強性を付与し、施工翌日からの強度の立ち上がりを早めています。

収縮抑制
弊社の収縮抑制技術によりひび割れを抑制しています。

接着性
A1プライマー、ERボンド#55、ERシーラーをプライマーとして使用することで、下地との接着が良好です。

作業性
粉体の粒度調整、補強繊維の添加、最適なエマルジョンの選択等により、ダレ、ズレがなく、コテ離れが良好です。

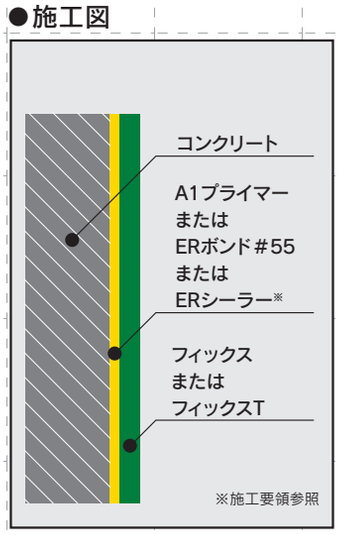
用　途

- コンクリート構造物の欠損部断面修復

配合および材料使用量

製品名		フィックス	フィックスT
塗り厚タイプ		薄塗り(20㎜以下)	厚塗り
配　合	粉体	25kg	25kg
	ポリマーF	1kg	1kg
	水	3.25~4.0kg	3.0~4.0kg
材料使用量(kg/㎡) 塗り厚別	5mm	8.19	8.19
	10mm	16.38	16.38
	20mm	32.76	32.76
	30mm	—	49.14
	40mm	—	65.52
	50mm	—	81.90
練上り量		15.87ℓ	15.87ℓ
積算比重		1.638	1.638
1㎡使用量		1,638kg	1,638kg
		(63セット)	(63セット)

●施工図



●荷姿

・フィックス
日本建築仕上材工業会登録F☆☆☆☆　登録番号130615



粉体　25kg



ポリマーF　1kg

・フィックスT
日本建築仕上材工業会登録F☆☆☆☆　登録番号130616



粉体　25kg



ポリマーF　1kg

EREWHON

施 工 要 領

1．下地処理

脆弱部や付着物の除去、亀裂処理等断面修復材の性能が低下しないよう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（またはフィックスT）との接着を高めるため、A1プライマーまたはERボンド#55を塗布する。はつり面および２層目以降の塗り継ぎはERシーラーを使用することもできる。

3．混　練

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。

※低速ミキサーを使用し混練量が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

・A1プライマーを塗布した場合は、A1プライマーが指触乾燥した以降にフィックス（またはフィックスT）を塗り付ける。
・ERシーラーを塗布した場合は、ERシーラーが指触乾燥した以降にフィックス（またはフィックスT）を塗り付ける。
・ERボンド#55を塗布した場合は、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（またはフィックスT）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。コテで下地に薄く擦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20㎜）。モルタルの締り状態を確認し、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

雨水等を避けて１日以上養生する。

性　　能

項目 ＼ 材齢		試験結果 7日	試験結果 28日	試験方法
圧縮強度	フィックス	20.1	35.1	JIS A 1171
	フィックスT	21.3	35.5	
曲げ強度	フィックス	5.5	8.0	JIS A 1171
	フィックスT	5.6	8.2	
接着強度	フィックス	1.6	2.2	建研式
	フィックスT	1.6	2.3	

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。　　単位（N/㎟）

■ 使用上の注意

・ご使用に際してはSDS（安全データシート）をよく読んで下さい。SDSの入手は購入先にご依頼下さい。
・製品は直射日光、湿気を避け5～35℃で保管して下さい。
・防錆仕様の場合は、1セットにつき400gのアルカード（亜硝酸リチウム水溶液）を配合して下さい。
・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　〒532-0003　大阪府大阪市淀川区宮原５－１－３　TEL（06）6842-7500　FAX（06）6842-7544
● 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
● 関東支店　〒224-0003　神奈川県横浜市都筑区中川中央2-5-13-3F　TEL（045）534-9656　FAX（045）534-9657
● 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　愛知県名古屋市守山区小幡南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
● 新潟営業所　〒950-0963　新潟県新潟市中央区南出来島１－１０－２３　TEL（025）280-9282　FAX（025）283-6262
● 静岡営業所　〒422-8058　静岡県静岡市駿河区中原７４３－１－１F　TEL（054）270-9380　FAX（054）270-9381
● 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
● 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
● 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
● ㈱エレホン・技研本社　〒781-0270　高知県高知市長浜５２２６－１３　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１４５０－６　TEL（089）974-8225　FAX（089）974-8230