日本建築仕上材工業会登録
F☆☆☆☆

フィックスシリーズ　軽量ポリマーセメントモルタル

フィックスL(ライト)

フィックスLは、セメント、硅砂、軽量骨材、補強繊維等を配合し、作業性を調整した軽量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、ズレがありません。軽量であるため疲れにくく、天井面への付着性も良好です。

特　長

軽　量
天井面への厚塗りが可能で、コテ塗り時の疲労を軽減できます。

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、ズレがありません。

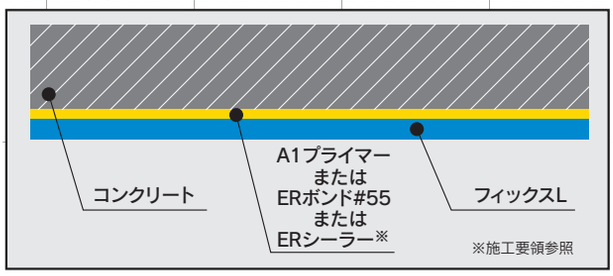
用　途

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

配　合	粉体	20kg
	ポリマーF	2kg
	水	7.0~7.5kg
材料使用量(kg/㎡) 塗り厚別	5mm	5.28
	10mm	10.56
	20mm	21.12
	30mm	31.68
	40mm	42.24
	50mm	52.80
練上り量		20.83ℓ
積算比重		1.056
1㎡使用量		1,056kg
		(48セット)

●施工図



●荷　姿



粉体　20kg



ポリマーF　2kg

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L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1～2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L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L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L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。

■ 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。
・雨(水分)が当たる場所ではフィックスLに含まれる軽量骨材の膨張により浮きやひび割れを生じることがあります。
・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。

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	12.7	21.2	JIS A 1171
曲げ強度	4.2	6.7	JIS A 1171
接着強度	1.6	1.9	建研式

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/㎟)

● 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