特殊セメントの分野を大きくリードする

エレホン

超速硬性無収縮一材型ポリマーセメントモルタル

一材型 EG タイプ マイルドスピリットMS・EG

マイルドスピリットMS・EGは、ビニロン繊維と高性能アクリル系粉末樹脂を配合した完全プレミックスタイプの超速硬性ポリマーセメントモルタルです。弊社独自の作業性改善技術により、一材型ポリマーセメントモルタル特有のベタツキを解消し、優れた作業性を有します。超速硬無収縮で、床や水路補修工事に要求される、早期開放性・耐摩耗性など低温時の現場でも十分な性能を発揮します。

特　長

- 優れた作業性　ポリマーセメント特有のコテ塗り時のベタツキを解消し、コテ伸びやコテ離れに特に優れています。
- 低温硬化性　硬化促進剤を添加することにより、5℃以下での施工も可能です。
  冬季の緊急補修工事などに適しております。
- 早期開放性　5℃以上であれば3～6時間で実用強度（軽歩行程度）に達します。
  長い可使時間を持ちながら、硬化が始まると急激に強度を発現します。
- 耐久性　ポゾラン物質の添加により、長期的に安定した強度を保持します。
- 接着性　接着性に優れた特殊粉末樹脂の適正添加により、液体樹脂と変わらぬ接着力が得られ、
  既設コンクリートおよび各種被覆材との接着性に優れます。

用　途

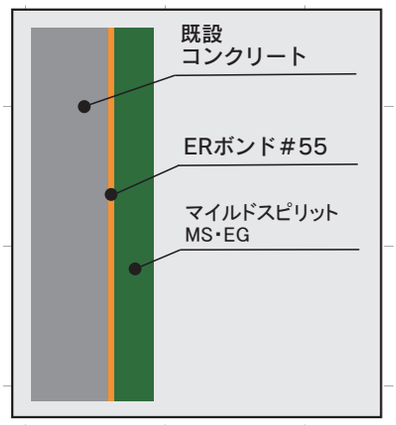
- コンクリート構造物の欠損部断面修復
- 壁・床面全面補修
- 農業用水路等、水利構造物や土木構造物

配合及び材料使用量

● マイルドスピリットMS・EG

標準塗厚		5mm以上
荷姿（配合）	粉体	20kg
	水	2.6～3.2kg
材料使用量（kg/㎡） 塗り厚別	5mm	9.00
	10mm	18.00
	20mm	36.00
	30mm	54.00
	50mm	90.00
積算比重		1.800
練上り量		11.17ℓ
1m³使用量		1,800kg（90袋）

● 施工図



● 荷姿　粉体 20kg



● ERボンド#55[新旧打継用エポキシ系接着剤]

主剤	水	硬化剤	m²使用量	施工面積
15.0kg(5)	6.0～9.0kg(2～3)	3.0kg(1)	積算 0.15～0.2kg	90～120m²
3.0kg(5)	1.2～1.8kg(2～3)	0.6kg(1)		18～24m²
1.0kg(5)	0.4～0.6kg(2～3)	0.2kg(1)		6～8m²



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に十分な下地処理を行う。

② プライマー塗布

下地とマイルドスピリットMS･EGとの接着を高めるため、ERボンド#55を塗布する。

マイルドスピリットMS･EGの塗り継ぎで下層が硬化した場合も同様にERボンド#55を塗布する。ただし、表面が乾燥色※になるまでは、ERボンド#55を使用せずに塗り継ぐこともできる。この場合は、塗り継ぎ面を粗仕上げし、塗り継ぎ時は十分なコテ圧をかけて材料を擦り付ける。

※乾燥色とは表層部の水気が失われ白っぽくなった状態のこと。
硬化後1～2時間程度。硬化時間が早いほど乾燥色になるのも早い。

③ 混練

規定量を計算し、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)。撹拌時間の目安は1～2分程度※とする。材料が均一になったら過度の撹拌はしない。

※低速ミキサーを使用し、混練量が1/2～1袋以上の場合。撹拌時間はミキサーの種類、回転数や混練量により調整して下さい。

④ 塗り付け

ERボンド#55に"タック"（糸を引くような粘り）が出た段階で、マイルドスピリットMS･EG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。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)。モルタルの締まり状態を確認し、適宜にコテ押さえを行う。

⑤ 養生

雨水や直射日光を避けて1日以上養生する。

性　能

● 一般物性

項　目	材齢	試験結果	試験方法
圧縮強度 (N/㎟)	3時間	7.3	JIS A 1171 (ポリマーセメントモルタルの試験方法)
	5時間	14.7	
	1日	23.4	
	7日	28.8	
	28日	48.5	
曲げ強度 (N/㎟)	3時間	2.0	JIS A 1171 (ポリマーセメントモルタルの試験方法)
	5時間	3.9	
	1日	5.5	
	7日	5.8	
	28日	8.2	
接着強度 (N/㎟)	7日	2.9	建研式､温度20℃､ ERボンド＃55使用
	28日	3.0	
長さ変化率 (%)	28日	-0.020	JIS A 1129-3(ダイヤルゲージ法) モルタル及びコンクリートの長さ変化試験方法
表面水分量 (%)	1日	7.1	高周波容量式水分計 塗り厚20mm:温度20℃
	3日	5.1	

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。
- 低温時、施工、養生中に5℃以下が考えられる場合は、凍害防止のための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した場合は、エアの巻き込みにより強度が低下することがあります。
- 粉末樹脂が再乳化するには、20～30秒程度かかります。粉末樹脂が再乳化すると、水を加えなくても再乳化前より材料が軟らかくなります。
- 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。
- 開封した製品は、即日中に使い切るか、余った場合は、ビニール袋等に密封し、開封後1週間以内に使用して下さい(性能低下の恐れがあります)。
- 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

https://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 (096) 237-6557	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