

ユニオングラウト

セメント系グラウト用無収縮モルタル

① 概要

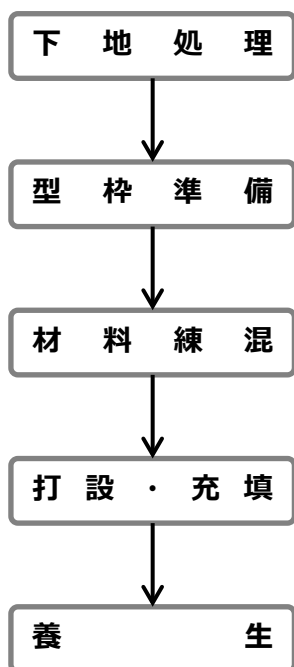
「ユニオングラウト」は、土木・建築工事における各種充填施工に適したグラウト用の無収縮プレミックスモルタルです。



② 特徴

- 流動性・作業性が良好なため、施工部位が複雑な形状でも隅々まで間隙部を充填することができます。
- ブリージングがなく、安定した無収縮性と接着性により、コンクリート躯体との一体化がなされます。
- 金属製骨材を使用していないセメント系材料のため、錆の発生による変色がありません。
- 初期及び長期強度とも安定した高強度が得られます。
- プレミックス材料のため、規定量の水道水と練混ぜるだけで高品質な無収縮モルタルが得られます。

③ 施工方法



④ 積 算

お手数ですが、お問い合わせください

<http://ni-imo-dev.demopage.jp//contact/>

⑤ 公 的 認 証

NEXCO JHS312 適合材料
エコマーク



再生材料を使用・57%
スラグ、石炭灰

ユニオングラウト

セメント系グラウト用無収縮モルタル NEXCO JHS312適合材料



荷 姿

25kg紙袋

ユニオングラウトは、土木・建築工事における各種充填施工に適したグラウト用の無収縮プレミックスモルタルです。

特 長

- 1) 流動性・作業性が良好な為、施工部位が複雑な形状でも隅々まで間隙部を充填することが出来ます。
- 2) プリージングがなく、安定した無収縮性と接着性により、コンクリート躯体との一体化が実現されます。
- 3) 金属性骨材を使用していないセメント系材料なので錆の発生による変色がありません。
- 4) 初期及び長期強度とも安定した高強度が得られます。
- 5) プレミックス材料ですので、規定量の水道水と混練するだけで高品質な無収縮モルタルが得られます。

製品仕様

用 途：機械基礎、構造物の基礎、橋梁の支承、逆巻工法、耐震補強工事など

ユニオングラウト	標準水量	水量範囲	Jロート流下時間(規定値)	練り上がり量
1袋(25kg)	4.25kg	4.0~4.8 kg/袋	8±2秒	約13%
1m ³ (1,923kg)≒77袋	326.91kg			1,000%

※水量は施工時の気温(季節)、材料の温度、混練水の温度などで変化します
Jロート流下時間(コンステンシー)が規定値になるよう事前に試験練りを行い水量を確認して下さい

試験表

下記の試験結果は、試験方法によって定められた条件によって得られたデータであり、実際の現場での性能を保証しているものではありません。

(財)建材試験センター

項目 [単位]	試験結果		試験基準
コンステンシー [秒]	8.8		Jロートによる流下時間8±2
プリーディング [kg/ℓ]	0.01		練混ぜ2時間後2以下
凝結時間 [時一分]	始	発	1-00以上
	凝	結	
膨張収縮 [%]	0.67(膨張)		材齢7日で収縮しないこと
圧縮強度 [N/mm ²]	材 齢 3 日	49.1	25以上
	材 齢 2 8 日	93.2	45以上
付着強度 [N/mm ²]	4.5		材齢28日で3.0以上(鉄筋付着)

試験方法：NEXCO試験方法 第3編 コンクリート関係試験方法 試験法312-1999(無収縮モルタル品質管理試験方法)
試験水量：4.00kg

日本建築仕上材工業会登録	
登録番号	1510016
放散等級区分表示	F☆☆☆☆
問い合わせ先	http://www.nsk-web.org/

無石綿 業務用



二瀬窯業株式会社

Making quality premix mortar through research and development

施工方法

1. 下地処理

- ① コンクリート表面にレイタンス、汚れ、油分などがあれば全て取り除き、水洗い清掃等を行って下さい。
- ② 下地コンクリート面は水打ちを行い湿潤状態とし、余分な水分は除去して下さい。

2. 型枠準備

- ① 型枠は、ユニオングラウトの打設圧力に耐えられる構造とし、型枠の隙間からユニオングラウトが漏れないようにシールを施して下さい。

3. 材料の混練

- ① 練り混ぜ水量は所定の範囲 (4.0~4.8 l / 袋) で、Jロートの試験結果が規定値以内になるように混練して下さい。
 - ② 練り上がり温度が10~35℃以内になるように混練水・材料の温度管理を行って下さい。
 - ③ 1回の混練量は、20分以内に使い切る量として下さい。
 - ④ 混練時間は1分30秒~2分間とし、3分以上の混練はしないで下さい。
- ※ 異常膨張する恐れがある為、ハンドミキサーの羽根や混練容器にアルミ製のものは使用しないで下さい。

4. 打設・充填


- ① 打設方法は流し込み、ポンプによる圧入があります。
- ② 流しこみは片側から連続打設して反対側からユニオングラウトがあふれ出るまで行うようにして下さい。
- ③ ポンプによる打設は、最上部に空気抜きを設け、上面まで充填して下さい。
- ④ 打設完了後、表面の仕上げはユニオングラウトが締まってきたところを見計らいコテ押さえをして仕上げして下さい。

5. 養生

- ① 通風や直射日光は避け、必要に応じて屋内では開口部の閉鎖、屋外ではシート掛け等の養生を行って急激な乾燥を防止して下さい。
 - ② 施工後、降雨・降雪のおそれがある時はシート掛けなどの養生などを行って下さい。
- ※ 急激な乾燥は硬化不良・ひび割れの原因になりますので、打設後1週間程度は打設面を湿潤状態に保つよう養生マット等で養生して下さい。

注意事項

1. 製品の保管は、屋内の湿気の少ない場所で、パレット等に載せて床から離して下さい。
2. 製品は製造年月日を確認して、3ヶ月以内にご使用下さい。
3. 固まったものの使用は避けて下さい。
4. 気温が5℃以下及び5℃以下になると予想される場合は、施工は行わないで下さい。
5. 製品には練水の外、弊社指定する材料以外は混入しないで下さい。
6. 製品のお取扱いに際しては、適切な保護具(保護手袋、保護メガネ、防塵マスク等)を着用のうえ、適切な安全対策を実施して下さい。

 PL法に関しては袋の裏面をよくお読み下さい。



プレミックスモルタルの製造・販売活動における、
 ①リサイクル原料を有効利用した新製品の開発、
 ②原材料・副資材の環境負荷低減化、
 ③廃棄物の削減、を推進するための環境マネジメントシステム

ISO 14001取得企業

施工要領・SDS等は別途ご請求下さい

プレミックスモルタルの総合開発メーカー
二瀬窯業株式会社

<http://www.futaseyogyo.co.jp/>

本 社 ・ 工 場 福岡県飯塚市横田669 後牟田工業団地
 〒820-0044 tel(0948)22-0447 fax(0948)29-0289

関 東 工 場 千葉県木更津市新港15-8
 〒292-0836 tel(0438)30-7372 fax(0438)30-7472

福 岡 営 業 所 福岡県飯塚市横田669 後牟田工業団地
 〒820-0044 tel(0948)22-0447 fax(0948)29-0289

東 京 営 業 所 東京都港区浜松町2-7-16 第3小森谷ビル 3F
 〒105-0013 tel(03)3437-0023 fax(03)3437-2324

名 古 屋 営 業 所 愛知県清須市西枇杷島町弁天45 ヤマモリビル 1F
 〒452-0006 tel(052)509-2485 fax(052)509-2486

大 阪 営 業 所 大阪市港区市岡元町2-8-18 ワールドビル 2F
 〒552-0002 tel(06)6583-3310 fax(06)6583-3325