



不動印 RS-160HS 施工要領書

1. 混練

(1) 混練機

施工量に適した大きさの、モルタルミキサー等の強制攪拌式ミキサーを使用して下さい。

(2) 配合水

清水（飲用に適するもの）を使用して下さい。

(3) 添加剤

夏場または冬場の施工では添加剤（可使時間延長剤、硬化促進剤）を必要に応じて使用して下さい（別紙の取り扱い説明書を参照して下さい）。

可使時間延長剤及び硬化促進剤は水を入れる前に加え、30秒以上空練りします。

(4) 配合水量

標準量は6.5～7.5%（重量比）です。

(5) 混練時間

3～5分間が適当です。

(6) 混練方法

材料をミキサーに投入し、攪拌しながら配合水を加えて混練します。

規定の配合水量の2/3を速やかに加え、残りを徐々に加えて軟度を調整して下さい。

混練物の軟度はJISに規定されている標準軟度が適切です。

『注意』

粉塵を吸入した時、呼吸器への影響を生じる恐れがあり、また、目に入った場合障害の原因となる恐れがあります。
施工時には、防塵マスクおよび保護メガネを着用して下さい。

『注意』

目に入った時	:	直ちに清浄な水で15分間以上洗浄した後、眼科医の診断を受けて下さい。
皮膚に付いた時	:	多量の水、石鹼で洗い流して下さい。異常がある場合は、医師の診断を受けて下さい。
飲み込んだ時	:	多量の水を飲ませて、吐かせて下さい。 状況に応じ、医療措置を受けて下さい。

2. 型枠

型枠の設置は材料を混練する前に完了して下さい。

- (1) 材料の側圧や流し込み施工時の衝撃に耐えるものとして下さい。
- (2) 継目などから材料中の水分が流出しないよう、十分にシールして下さい。
- (3) 油等の離型剤を表面に塗ることで吸水を防止すると共に脱枠が容易となります。

3. 流し込み施工

型枠を取り付けた施工箇所にバケツ等の運搬容器やスコップを使用して混練物を投入します。

混練物は1か所に集中させず、なるべく均一に投入して下さい。

投入後は速やかに棒や各種バイブレーターを使用して、混練物が施工箇所全体に均一になるよう充填をおこなって下さい。

(1) 棒を使用する場合

棒を混練物に突き込んで充填（打設）します。

施工箇所全体が均一に充填されるように、表面をまんべんなく突き込みます。

(2) 棒状バイブレーター、フレキシブルバイブレーターを使用する場合

バイブレーターを混練物に挿入し、気泡を抜きながら充填します。

施工面に対して垂直に差し込み、補強金物にはなるべく当てないようにします。

過剰に振動をかけると混練物が分離するため、1か所で長時間かけないようにします。

(3) 板状バイブレーターを使用する場合

混練物に棒状バイブレーターを挿入するのが難しい場合に、バイブレーターを型枠に当てて混練物の充填を促します。

『注意』

混練後30分以内に施工を終えて下さい。

4. 養生

- (1) 流し込み終了後は常温で24時間以上静置して下さい。湿潤養生は必要ありません。
- (2) 特に冬場では雰囲気温度を5℃以上に保って下さい。

5. 脱枠

流し込んだ材料が硬化していることを確認してから脱枠をおこないます。

『注意』

硬化が不十分な場合、施工体が崩れたり落下する恐れがあります。
天井、壁などは施工体が十分硬化していることを確認して脱枠して下さい。
脱枠時、施工体の下は関係者以外立入禁止として下さい。

6. 加熱乾燥

所定の昇温スケジュールに従って加熱昇温して下さい。

標準的な昇温スケジュールは、次の要領で行います。

管理温度は、耐火材表面温度を基準とします。

(1) 昇温速度

室温～300℃ 25℃/hr以下

300℃以上 50℃/hr以下

(2) 温度保持

100～200℃ 施工厚10mm毎に1hr以上保持

300℃ 施工厚20mm毎に1hr以上保持

『注意』

急速に昇温した場合、水蒸気爆裂を起こすことがあり、破片の飛散による災害の恐れがあります。所定の昇温スケジュールに従って加熱昇温して下さい。
また、昇温中の施工体周囲は立ち入り禁止として下さい。

7. 保管

(1) 湿気の少ない乾燥した場所に保管して下さい。

内部に固まりがあるものは、使用しないで下さい。

(2) 容器（紙袋）の破損や、荷崩れ等のしないように、注意して取り扱って下さい。

(3) 開封した製品は、早く使用して下さい。

8. 廃棄

『注意』

廃棄する際は、使用前、使用后ともに、許可を受けた産業廃棄物処理業者に処理を委託して下さい。

東興ジオテック株式会社

広島工場 〒739-0146 東広島市八本松飯田9丁目10-1 TEL 082(428)0003