

性能一覧

試験項目		性能設定値				試験方法
		#700P	#710P	#720P	#730P	
硬化体密度 (g/cm ³)		1.9~2.1	2.1~2.2	2.1~2.3	2.1~2.2	—
圧縮強度 (N/mm ²)	材齢7日	—	30以上	30以上	30以上	JIS A1108 (#720P) JIS A1171 (#710P, #730P)
	材齢28日	—	40以上	40以上	40以上	
曲げ強度 (N/mm ²)	材齢7日	—	4以上	—	4以上	JIS A1171
	材齢28日	—	6以上	—	6以上	
付着強度 (N/mm ²)	材齢28日	—	1.5以上	1.5以上	1.5以上	建研式
乾燥収縮性 (×10 ⁻⁴)	材齢91日	—	8以下	5以下	5以下	JIS A1129
フロー値		205±15	175±15	280±30	175±15	JIS R5201
塩化物イオン吸着量 (mg/g)		4.0以上	3.5以上	0.35以上	0.35以上	社内法
亜硝酸イオン放出量 (mg/g)		15.0以上	7.0以上	—	—	社内法

三菱マテリアル株式会社

〒100-8117 千代田区大手町1-3-2 経団連会館11階 TEL.03-5252-5331
セメント事業カンパニー セメント高性能製品グループ
<http://www.mmc.co.jp/>

- ここに記載された事項は、標準的な試験法に準拠した弊社の実験データにもとづくものでありますが、多岐にわたる条件下での実際の現場結果を確実に保証するものではありません。
- 商品改良のため、予告なく仕様の一部を変更する場合がありますので、ご了承ください。

アーマ ARMOR[®]



この印刷物は環境に配慮し、FSC認証林及び管理された森林からの製品である「FSC認証紙」、印刷工場で有害な廃液を排出しない「水なし印刷方式」を採用しています。

MITSUBISHI
MITSUBISHI MATERIALS

塩分吸着剤を配した補修材料

アーマ[®] #700シリーズ

- #700P 防錆ペースト
- #710P 防錆モルタル
- #720P 断面修復材 (充填工法用)
- #730P 断面修復材 (吹付け工法用)

ARMOR #700 Series



塩分吸着剤*を配合した画期的な塩害補修材料

アーマ#700シリーズは、三菱マテリアル(株)が(財)鉄道総合技術研究所指導の下に開発した塩害補修材料です。

アーマ#700シリーズはそれぞれの製品に塩分吸着剤を配しており、塩化物イオンを吸着・固定して無害化するとともに、亜硝酸イオンを放出するので二重の鋼材防錆効果を示します。

*塩分吸着剤は(財)鉄道総合技術研究所と旧日本道路公団試験研究所との共同で開発された技術です。

アーマ#700シリーズの特長

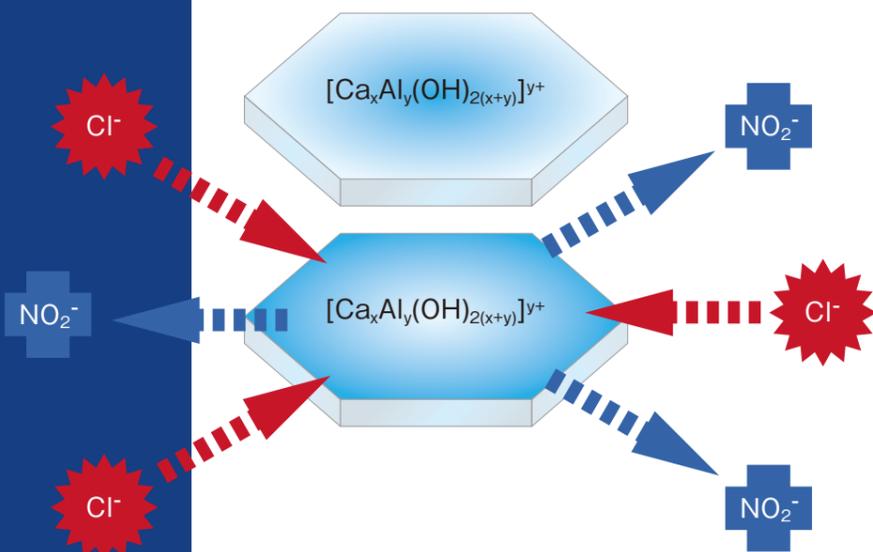
- ◎ 躯体に残存する塩化物イオンを吸着・固定し、鋼材の腐食を抑制します。
- ◎ 塩分吸着剤から放出される亜硝酸イオンにより、不動態皮膜を再生・強化します。
- ◎ 断面修復材にも塩分吸着剤を配合しているため、遮塩性に優れます。
- ◎ 防錆ペースト、防錆モルタルおよび断面修復材を適宜組み合わせることにより、塩害リスクに応じた対策・補修が可能です。

塩分吸着剤の塩化物イオン除去

塩分吸着剤を配合した場合	一般の防錆材料
<p>鉄筋断面の電子顕微鏡写真 補修材料 残存錆層</p> <p>鉄筋素地 1mm</p>	<p>鉄筋断面の電子顕微鏡写真 補修材料 残存錆層</p> <p>鉄筋素地 1mm</p>
<p>X線分析による塩化物の分布</p> <p>1mm</p>	<p>X線分析による塩化物の分布</p> <p>1mm</p>
残存錆中の塩化物が消滅	残存錆中の塩化物が存在

ARMOR #700 Series

塩分吸着剤の概要



見かけの塩化物イオン拡散係数

新製品		従来品	
アーマ#720P	アーマ#730P	アーマ#520	アーマ#310P
測定中	0.284 $cm^2/年$	0.370 $cm^2/年$	0.362 $cm^2/年$

アーマ#700シリーズ製品一覧

製品名	用途	単用量 (kg/m ²)		備考
		製品	水	
#700P	防錆ペースト	1560 (312袋)	468	・塗布厚 / 1~3 mm ・刷毛塗りまたは吹付け
#710P	防錆モルタル	1820 (91袋)	246	・塗布厚 / 10~20 mm ・ポリマーセメントモルタル(吹付け)
#720P	断面修復 (充填工法)	1920 (96袋)	288	・ポリマーセメントモルタル
#730P	断面修復 (吹付け工法)	1880 (94袋)	254	・吹付け厚 / 10~50 mm ・ポリマーセメントモルタル

塩害補修のフロー

- 1 断面欠損 内部鉄筋腐食
- 2 劣化部の除去 鉄筋の除錆
- 3 洗浄・清掃
- 4 鉄筋の追加挿入 (必要に応じて)
- 5 防錆処理 #700P #710P
- 6 プライマー
- 7 断面修復 充填用#720P 吹付け用#730P
- 8 表面被覆

塩化物イオン濃度の測定

The diagram illustrates the measurement of chloride ion concentration and the corresponding repair methods based on the concentration level:

- 5kg/m³ 未満 (Below 5kg/m³):**
 - 鋼材防錆施工厚: #700P 3mm
 - 断面修復: 型枠充填工法 (アーマ#720P), 吹付け工法 (アーマ#730P)
- 5kg/m³ 以上 (Above 5kg/m³):**
 - 鋼材防錆施工厚: #700P 1~2mm, #710P 10~15mm
 - 断面修復: 型枠充填工法 (アーマ#720P), 吹付け工法 (アーマ#730P)