



NCショット[®]

(ポリマーセメントモルタル)

コンクリート断面修復材(軽量・速硬タイプ)

特長



荷姿：20kg紙袋
2kgPETボトル

NCショットLは、細骨材として当社独自の球形化技術にて特殊加工した高炉水砕スラグを配合した速硬性を有するセメント系プレミックスポリマーセメントモルタルです。高炉水砕スラグ細骨材を配合することで材料がより緻密な構造となり、各種物性に優れ長期安定性を発揮するコンクリート構造物の断面修復材として最適の性能を有した作業性の良い材料です。特に天井部分の断面修復にもご使用頂けます。

製品仕様

適用部位	コンクリート構造物の断面修復		
適用下地	コンクリート、モルタル		
練り上がり量	14.3ℓ		
標準使用量(1袋)	約0.95㎡(15mm厚)	標準使用量(1㎡)	約70袋

試験成績表

二瀬窯業(株) 試験室

<ご注意>

右記の試験結果は、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。

項目 [単位]	試験体の履歴条件	試験結果	基準値	試験方法
硬化時間 [時間-分]	—	2-30	1時間以上	JIS R 5201
厚塗り性	—	なし	ダレ、ズレ、はがれを生じないこと	JHS416-2004
断面修復材の外観 (塗装なし)	温冷繰り返し試験後	なし	均一でわれ、はがれ、ふくれのないこと	JIS A 6909
硬化収縮性 [%]	—	0.03	0.05以下	JIS A 1129-3
熱膨張性 [$\times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$]	硬化収縮試験後	1.2	2.0以下	JIS K 6911
コンクリートとの付着性 [N/mm^2]	湿潤時	2.7	1.5以上	JSCE K 561
	耐アルカリ性試験後	2.4		
	温冷繰り返し試験後	2.2		
塗装塗膜との付着性 [N/mm^2]	温冷繰り返し試験後	1.7	1.0以上	JIS A 6909
圧縮強度 [N/mm^2]	—	37.6	補修設計で定めた設計基準強度以上であること	JIS R 5201

・試験規格:東日本高速道路株式会社、中日本高速道路株式会社、西日本高速道路株式会社
構造物施工管理要領(平成27年7月) 左官工法による断面修復材の性能照査
・試験環境:温度:23±2℃、湿度:50±5%

日本建築仕上材工業会登録	
登録番号	1306005
放散等級区分表示	F☆☆☆☆
問合せ先	http://www.nsk-web.org/

水濡れ厳禁 無石綿 業務用

施工手順

下地処理 下地のぜい弱部分や硬化不良部、劣化部位等は除去し、健全な下地を露出させて下さい。
 予め防錆処理や剥落防止措置等を行って下さい。
※浮き・剥落の原因となりますので、下地の清掃は入念に行ってください。

プライマー処理 専用プライマーを施工面に塗布してプライマー処理を行って下さい。
※ムラ無く丁寧に塗布して下さい。

調 合 下図の通りに調合し、モルタルミキサー等で練り残しのない様によく練して下さい。
※外気温、水温等により可使時間や施工性が変わるため、施工性の確認を行いながら、規定水量の範囲内で調整して下さい。
※練置きは夏期20分、冬期30分以内とし、練足し、水を加えての練り戻しはしないで下さい。



施 工 施工面に対し、十分にコテ圧をかけてしごき塗りを行った後、追っかけにて塗り付けて下さい。一回の塗り付け厚さは壁面で30mm程度、天井面で15mm程度を限度として下さい。
 基準厚さに到達するまで数回に分けて施工を行って下さい。

養 生 施工後、直射日光・風等を避け、必要に応じて、シート掛け養生等を行って下さい。また、施工後、降雨・降雪の恐れがある場合にもシート掛け養生を行い、特に寒冷時には保温養生を行って下さい。

注意事項

※本製品の仕様は予告なく変更する場合がありますので予めご了承下さい。

1. 気温が5℃以下及び5℃以下になると予想される場合は、ジェットヒーター等による採暖措置を講じ、作業場の雰囲気温度を上げて下さい。
2. 酷暑時には、材料の練り上がり温度が概ね30℃以下になる様、練り水に冷水を用い、また寒冷時には、温水を用いる等の対策を講じて下さい。
3. 直射日光、風雨時にはシート掛けなど、十分な養生をして下さい。
4. 材料の保管は、パレット等を利用し、地面（床）から離して室内など湿気・通風を避ける場所にして下さい。
5. 固まったものの使用は避けて下さい。
6. 材料には練水の他、弊社が特に指定するもの以外は混入しないで下さい。
7. 本製品の品質保持期間は、製造後約4ヶ月です。



NCショットは安全に正しくお使い下さい。



ISO 14001取得企業

施工要領・SDS等は別途ご請求下さい

20180830.19

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
 〒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
 〒820-0044 tel(0948)22-0447 fax(0948)29-0289

東 京 営 業 所 東京都港区芝2-27-8 マスマンビル2F
 〒105-0014 tel(03)6453-6685 fax(03)6453-6686

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 大阪府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