



再生材料を使用・53%
スラグ

ユニオン 早強グラウトG

耐酸性付与型セメント系グラウト用無収縮モルタル

荷 姿



25kg紙袋

ユニオン早強グラウトGは、高炉水砕スラグ細骨材を配合することで優れた耐酸性を発揮する土木・建築工事における各種充填施工に適したグラウト用の早強タイプ無収縮プレミックスモルタルです。

特 長

- 1) 配合している高炉水砕スラグ細骨材が潜在水硬性などの優れた性能を発揮することで一般的なセメント系グラウト材にはない耐酸性を発揮、また初期及び長期強度とも安定した高強度が得られます。
- 2) 圧縮強度が3時間で約24N/mmの早強性を発揮します。
- 3) 流動性・作業性が良く、複雑な形状の間隙部にも良好な充填性を発揮します。
- 4) プリージングがなく、安定した無収縮性と接着性を発揮します。
- 5) 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。
- 6) 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

ユニオン早強グラウトG	水道水	水量範囲	Jロート流下時間(規定値)	練り上がり量
1袋(25kg)	4.5kg	4.2~4.6 kg/袋	8±2秒	約13ℓ
1㎡(1,914kg)÷77袋	344.52kg			1,000ℓ

*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(コンスタンシー)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。

二瀬窯業(株) 試験室 (**) 建材試験センター 中央試験所

項目 [単位]	試験結果	品質・性能	試験方法	
練混ぜ水量 [kg/袋]	4.5		—	
フロー値 [mm]	230		建築改修工事監理指針「簡易テーブルフロー試験」	
コンスタンシー [秒]	7.9	Jロートによる流下時間 8±2	(※1)	
単位容積質量 [kg/ℓ]	2.26		JIS A 1171	
プリージング率 [%]	0	練り混ぜ2時間後 2.0以下	(※1)	
凝結時間 [時一分]	始 発	0-30	JIS A 1147	
	終 結	0-39		
圧縮強度 [N/mm ²]	1時間	14.3	JIS A 1108	
	3時間	27.9		
	1日	36.9		
	3日	44.3	25以上	(※2)
	7日	56.9		JIS A 1108
	28日	77.5	45以上	(※2)
静弾性係数 [×10 ¹⁰ N/mm ²]	3.05		JIS A 1149	
膨張収縮 [%]	7日	+0.11	収縮しないこと	(※1)
塩化物量 [kg/m ³]		0.16	JASS5T-502	
		0.09**	0.30以下	(※1)
耐硫酸性 [%]	+4.8	5%の硫酸水溶液に28日間浸漬した時の重量変化率が±10%以内であること。	(※2)	
硫酸浸透深さ [mm]	2.2	5%の硫酸水溶液に28日間浸漬した時のフェノールフタレインの非呈色深さが3.0mm以下であること。	(※2)	

試験方法：※1…一般社団法人 公共建築協会「建築材料・設備機材等品質性能評価事業 無収縮グラウト材」
(参考値) ※2…地方共同法人 日本下水道事業団「下水道コンクリート構造物の腐食抑制技術及び防食技術マニュアル」

日本建築仕上材工業会登録	
登録番号	2006024
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



二瀬窯業株式会社

Making quality premixed 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トンス、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にし、余分な水分は除去して下さい。

2. 型枠準備

- ① 型枠は、材料の打設圧力に耐えられる構造とし、型枠の隙間から材料が漏れないようにシーリングをして下さい。

3. 材料の混練

- ① 練り混ぜ水量は所定の範囲（4.2～4.6 kg/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5～35℃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 早強性を有している為、1回の混練量は10分を目安に使い切る量として下さい。
- ④ 混練は機械練りで行い、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。
- ⑤ アルミ製のモルタル用かくはん機の羽根や混練容器は、硬化後の異常膨張の恐れがある為、使用しないで下さい。
- ⑥ 混練に使用するモルタル用かくはん機は、回転数800 rpm 以上の高速タイプを使用して下さい。

**4. 打設・充填**

- ① 流しこみは片側から連続打設して反対側から材料があふれ出るまで行うようにして下さい。
- ② 打設完了後、表面の仕上げは材料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 打設終了後、材料が硬化するまでは、衝撃・振動を与えないようにして下さい。
- ② 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又は養生マット等で湿潤状態を保ち、急激な乾燥を防止して下さい。
- ③ 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。

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. 製品の保管は、屋内の湿気の少ない場所で、パレット等に乗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. 製品には練水の他、弊社が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。

※ ユニオン早強グラウトG を安全に正しくお使い頂く為、施工前には必ず袋の裏面の仕様・注意事項をよくお読み下さい ※

施工要領・SDS等は別途ご請求下さい

20200717.03

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

本社営業グループ (建築・土木・仕上材) 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

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

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