



再生材料を使用・53%
スラグ

ユニオン 早強グラウト

G10 G20 G30

耐酸性付与型セメント系グラウト用無収縮モルタル
NEXCO 試験法312 (JHS 312) 適合資材

荷 姿



25kg紙袋

適用温度範囲

5~15℃

G10

15~25℃

G20

25~35℃

G30

塗厚別材料使用量

塗厚(mm)	使用量(kg/m ²)
10	19.14
20	38.28
30	57.42
50	95.70
積算比重	1.914

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

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/mm²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) ブリーディングがなく、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
1m ² (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ください。
本材料でモルタルポンプを使用した施工は出来ません。

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]	7.7	Jロートによる流下時間8±2
ブリーディング [%]	0.0	練り混ぜ2時間後3.0以下
凝結時間 [時-分]	始 発	0-24
	終 結	0-26
膨張収縮 [%]	0.07(膨張)	10-00以内
圧縮強度 [N/mm ²]	材齢3時間	25.5
	材 齢 1 日	35.1
	材 齢 3 日	46.9
	材 齢 28 日	80.2
付着強度 [N/mm ²]	5.0	材齢28日で3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：4.5kg

耐酸性試験

二瀬窯業(株) 試験室

項目[単位]	試験結果	試験基準
耐硫酸性 [%]	+4.8	±10以内
硫酸浸透深さ [mm]	2.2	3以下

試験方法：断面修復用モルタルの品質基準(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」掲載)



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ください。
- 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ください。

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ください。

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ください。
- ② 練り上がり温度が所定の適応温度範囲内になるように混練水・材料の温度管理を行ってください。
- 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ください。
- ④ 混練は機械練りでを行い、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ください。
- 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、使用しないでください。
- 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ください。



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ください。
- 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てください。

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ください。
- 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ください。
- 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ください。

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ください。

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ください。
2. 製品は製造年月日を確認して、3ヶ月以内に使用ください。
3. 固まったものの使用は避けてください。
4. 気温が5℃以下及び5℃以下になると予想される場合は、施工は行わないでください。
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ください。
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ください。

 ユニオン早強グラウトGは安全に正しくお使いください。



ISO 14001取得企業

施工要領・SDS等は別途ご請求ください

20250823.09

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	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
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	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