

(一社)公共建築協会 建築材料等評価名簿掲載材料

ユニオングラウト

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

JWWA Z 108 (水道用資機材の浸出試験方法) 適合品

荷 姿



25kg紙袋

浸出試験結果



塗厚別材料使用量

塗厚(mm)	使用量(kg/m ²)
10	19.23
20	38.46
30	57.69
50	96.15
積算比重	1.923

日本建築仕上材工業会登録	
登録番号	1204004
放散等級	F☆☆☆☆
区分表示	
問合せ先	http://www.nsk-web.org/

水濡れ厳禁 無石綿 業務用

ユニオングラウトは、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無収縮プレミックスモルタルです。

特 長

- 1) 流動性・作業性が良好な為、施工部位が複雑な形状でも隅々まで間隙部を充填することが出来ます。
- 2) ブリーディングがなく、安定した無収縮性と接着性により、コンクリート躯体との一体化が実現されます。
- 3) 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。
- 4) 初期及び長期強度とも安定した高強度が得られます。
- 5) 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

ユニオングラウト	水道水	水量範囲	Jロート落下時間(規定値)	練り上がり量
1袋(25kg)	4.25kg	4.1~4.6 kg/袋	8±2秒	13ℓ
1m ³ (1,923kg)÷77袋	326.91kg			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ロート落下時間(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。

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。

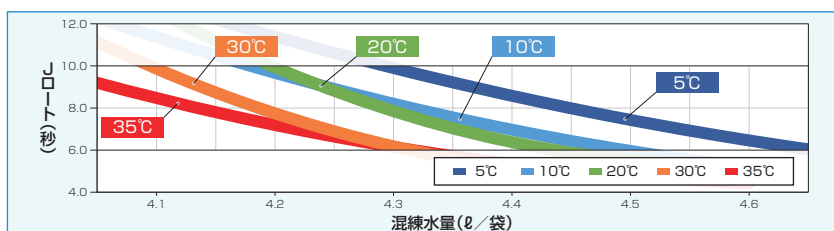
(財)建材試験センター

項目[単位]	試験結果	試験基準
コンステンシー [秒]	7.0	Jロートによる落下時間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 [時一分]	始 発	5-26
	終 結	6-59
膨張収縮 [%]	0.68(膨張)	材齢7日で収縮しないこと
圧縮強度 [N/mm ²]	材齢3日	41.7
	材齢28日	78.1
付着強度 [N/mm ²]	3.8	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)
(※)公共建築協会「鉄骨柱下無収縮モルタル」
試験水量：4.25kg

参考資料

混練水量とJロート落下時間の関係 各温度に対するJロート8秒近くの混練水量



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 ユニオングラウトの接地面には水打ちを行い湿潤状態とし、余分な水分は除去してください。
- ※ 下地コンクリート等の乾燥が著しい場合や、打設前の水湿しが難しい場合等は、吸水調整材（ユニレックス3の5倍希釈液）の塗布を推奨します。

2. 型枠準備

- ① 型枠は、ユニオングラウトの打設圧力に耐えられる構造とし、型枠の隙間からユニオングラウトが漏れないようにシーリングを施してください。
- ② 施工面積が大きくなる場合は、クラックの発生が懸念されるため、打設箇所を区切り、縁を切って打設する等、対策することをお勧めします。また、コンクリートと同様に誘発目地を設ける方法もあります。

3. 材料の混練

- ① 練り混ぜ水量は所定の範囲（4.1～4.6kg/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。
- ※ 水量は施工時の気温（季節）、材料や混練水の温度で変化するため、Jロートの試験結果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。
- ② 練り上がり温度が10～35℃以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 1回の混練量は、20分以内に使い切る量としてください。
- ④ 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 モルタル用かくはん機の場合、**1100回転以上**のミキサーを使用してください。
- ※ 異常膨張する恐れがある為、モルタル用かくはん機の羽根や混練容器に**アルミ製のものは使用しないでください**。



4. 打設・充填

- ① 打設方法は流し込み、ポンプによる圧入があります。
- ② 流しこみは片側から連続打設して反対側からユニオングラウトがあふれ出るまで行うようにしてください。
- ③ ポンプによる打設は、最上部に空気抜きを設け、上面まで充填してください。
- ④ 打設完了後、表面の仕上げはユニオングラウト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 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等の養生を行って急激な乾燥を防止してください。
- ② 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。
- ※ 急激な乾燥は硬化不良・ひび割れの原因になりますので、打設後1週間程度は打設面を湿潤状態に保つよう養生マット等で養生してください。

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. 酷暑時の注意事項

- ・ 材料の練り上がり温度を概ね30℃以下になる様、練り水に冷水を用いる等の対策を講じてください。
- ・ 直射日光、急激な乾燥を防ぐため、打設箇所はシート等で養生してください。

2. 寒冷時の注意事項

- ・ 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処置を講じ、作業場の雰囲気温度を上げてください。
- ・ 材料の練り上がり温度が5℃以上になる様、温水を用いる等の対策を講じてください。
- ・ 打設箇所はシートや灯光器等で保温養生してください。

3. 直射日光、風雨時にはシート掛けなど、十分な養生をしてください。

4. 材料の保管は、パレット等を利用して、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ください。

5. 固まったものの使用は避けてください。

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ください。

7. 製品は製造年月日を確認して、4か月以内にご使用ください。



ユニオングラウト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

20260928.30

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

<https://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

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

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井天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