

塗膜系弾性エポキシ樹脂床版防水システム

ハイパーSP

歩 道 橋

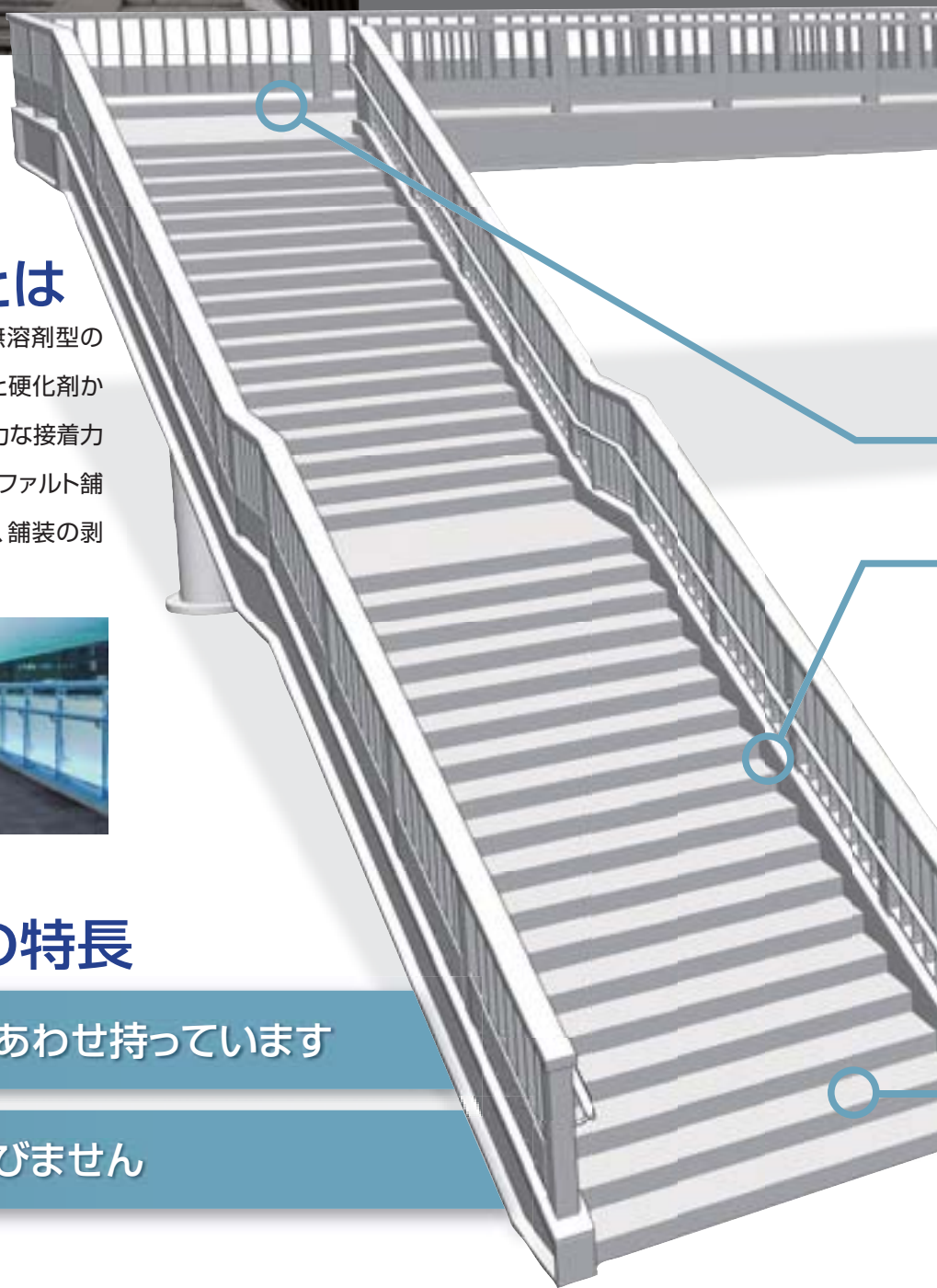


HYPER SP
For Footbridge



ハイパーSPとは

ハイパーSPは床版防水を目的とした無溶剤型のエポキシ樹脂系塗膜防水材料です。主剤と硬化剤からなる2液性で、反応後は弾性を呈し強力な接着力を発揮します。コンクリートや鋼と、アスファルト舗装や薄層舗装に対する強力な接着力は、舗装の剥離や轍掘れを防ぎます。

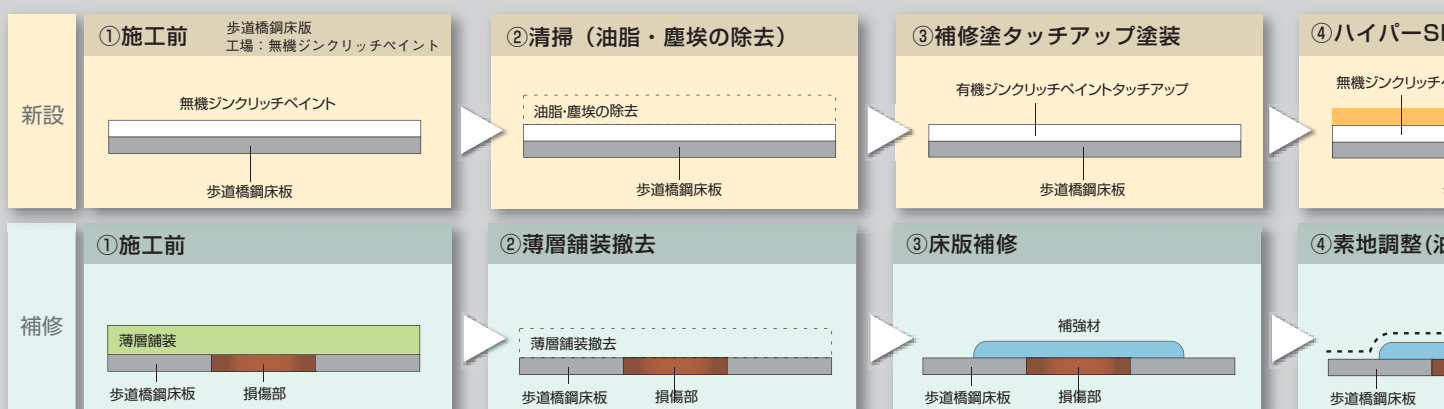


ハイパーSPの特長

1 防水と接着機能をあわせ持っています

2 下地と舗装材を選びません

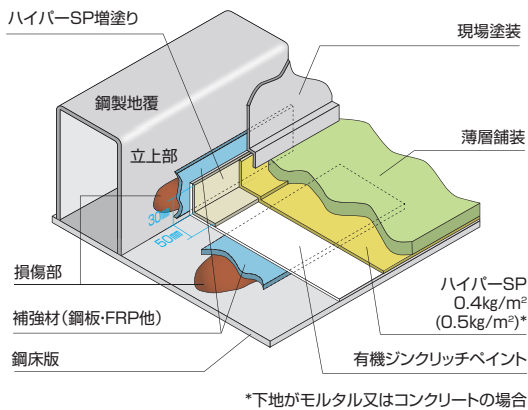
施 工 要 領



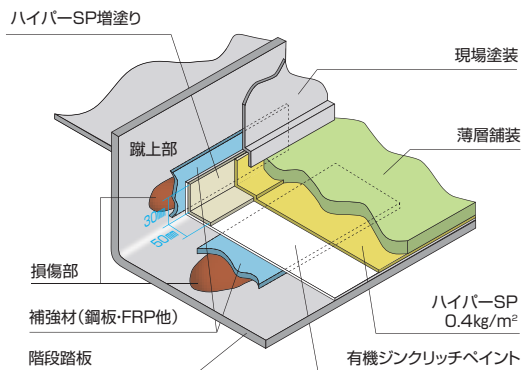
HYPER SP For Footbridge

歩道部・階段部補修・防水方法

■歩道部（鋼床版）

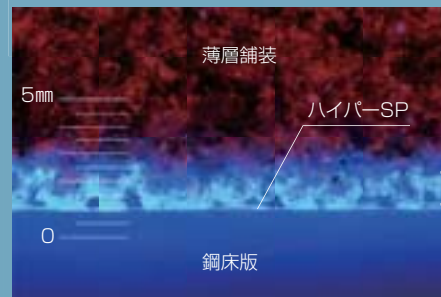


■階段部



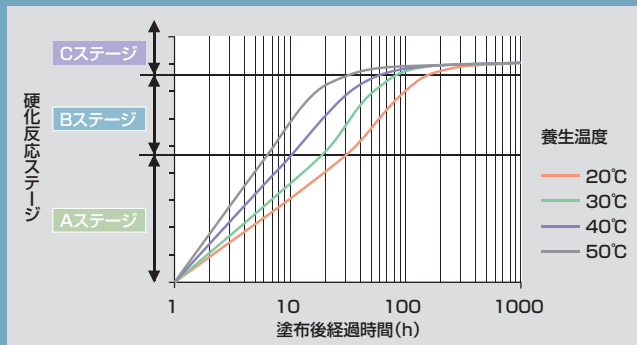
ハイパーSP 硬化特性

ハイパーSPは時間の経過とともに硬化反応が進み、塗布後の状態が液体(Aステージ)→半硬化(Bステージ)→硬化(Cステージ)へと変化します。
また、塗布後の養生温度が高いほど硬化反応が促進され、A・B・Cステージまでの進行時間が短くなります。



エポキシ系薄層舗装とは親和性が高く、Bステージ以降も高い接着力を発揮します。

■硬化反応ステージ(A・B・C)と養生時間の関係



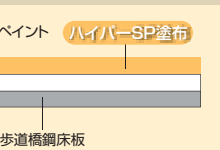
■硬化反応ステージの特性

硬化反応ステージ	硬化反応の状態	舗装材料との接着機構
Aステージ	液体	硬化反応による接着
Bステージ	半硬化	接触熱(70℃以上)による再熔融接着
Cステージ	硬化	接触熱(140℃以上)による再熔融接着

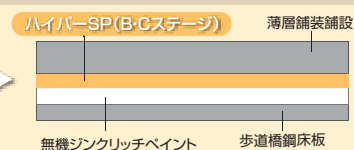
Bステージではアスファルト舗装の舗装熱相当により再熔融
Cステージではグースアスファルト舗装の舗装熱相当により再熔融

※ハイパーSP塗布後、硬化反応ステージがB及びCに進行後、薄層舗装の舗装を行います。

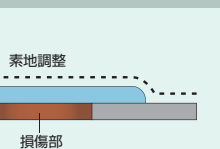
④ 塗布



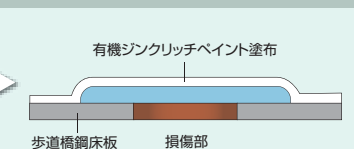
⑤ 薄層舗装舗設・施工完了



⑥ 油脂類・粉塵の除去



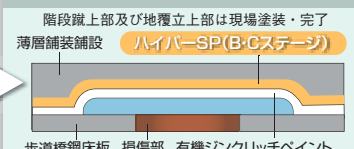
⑤ 有機ジンクリッチペイント塗布



⑥ ハイパーSP塗布



⑦ 薄層舗装舗設・施工完了



ハイパーSP

HYPER SP

For Footbridge



ハイパーSP 基本物性

試験項目		社内規格	試験方法
粘度 (25℃、mpa・s)	主 剤	1000~4000	JIS K 7233
	硬化剤	500~1000	
比重 (25℃)	主 剤	1.10~1.30	JIS K 7232
	硬化剤	0.75~1.00	
硬化物性状	配合比	主剤:硬化剤=1:1(重量比)	JIS K 6251
	引張強度 (20℃、N/mm ²)	1.0以上	
	伸 度 (20℃、%)	100以上	
可 使 時 間	雰囲気温度10℃	—	
	雰囲気温度20℃	40分	
	雰囲気温度30℃	20分	

データ記載内容についてのご注意

- 本書記載のデータ等記載内容は、代表的な実験値や調査に基づくもので、記載内容についていかなる保証をなすものではありません。
- 御使用に際しては、必ず貴社にて事前テストを行ない、使用目的に適合するか、安全性に問題はないかなど貴社の責任においてご確認ください。
- 本書記載の製品を廃棄する場合は、法令にしたがって廃棄してください。
- 御使用になる前に、詳しい使用方法や注意事項等を技術資料で確認してください。
技術資料は販売窓口にありますのでお申しつけください。
- 本書の内容は予告無く変更する場合がありますので、ご了承願います。



ご注意

- ハイパー SP は可燃性液体類であり消防法の危険物に相当します。作業場は火気厳禁としてください。
- 皮膚に付着したりするとかぶれる恐れがあります。すぐにホウ酸又は酢酸の3%溶液で中和した後、石鹸水等で洗浄してください。万一かぶれた場合は医師の診断を受けてください。
- 保護眼鏡、ゴム手袋などの保護具を着用し作業場の換気をよくしてください。
- 目に入れたり、飲んだりしないでください。誤って目に入った場合は15分以上流水で洗浄し、医師の診断を受けてください。また、誤飲した場合は吐かせて医師の診断を受けてください。
- 詳しくは安全データシート(SDS)を参照してください。

販売 瀧上建設興業株式会社

愛知県名古屋市昭和区鶴舞二丁目19-22
TEL.052-882-7100 FAX.052-882-7104
URL <http://www.takigami-kk.co.jp>

施工 三好塗装工業株式会社

愛知県名古屋市中村区大宮町2-21
TEL.052-481-7441 FAX.052-482-0237
URL <http://www.344mpli.co.jp>

製造元 株式会社 近代化成

愛知県愛知郡東郷町大字春木字小坂141-2
TEL.0561-38-5100 FAX.0561-38-1270
URL <http://www.kindai-kasei.co.jp>