

## 1成分形可とう性エポキシ樹脂

# エバーボンド® EP1NB

エバーボンド® EP1NB は、Uカットシール充填工法における1成分形の可とう性エポキシ樹脂充填工法のシール材です。また低汚染タイプの為塗料汚染の発生を抑える事ができます。



1. 施工前



2. ひび割れ測定



3.U カット



4. 清 掃



5. プライマー塗布



6. 充 填



7. ヘラ仕上げ



8. 塗装仕上げ



9. 施工後

## エバーボンド \* EP1NB の特長

- ●「粒入り」の為、充填後のヘラ仕上げを行った際 凹凸意匠があり、硅砂を散布した様な仕上りで、塗料 との接着性も優れています。
- 低汚染タイプの為、仕上げ塗料の汚染を少なくできます。
- 無溶剤型の為、屋内でも安全に作業ができます。

### エバーボンド <sup>®</sup> EP1NB の用途

■ コンクリート構造物で、ひび割れ幅が 0.2mm~ 1.0mmで、挙動がある場合と 1.0mm以上で挙動がない場合のUカット充填シール材です。

#### 性状

項目	性状内容	
主成分	変成シリコーン・エポキシ樹脂	
色	ライトグレー	
タックフリー(23℃:50% RH)	24 時間以内	

#### 物性データ

試験項目			測定値	規定値*	試験方法
密度(g/cm³)		隻(g/cm³)	1.43	$1.40 \pm 0.10$	JIS A 1439
押し出し性(秒)			9	60 以下	JIS A 1439
スランプ (mm)			0	3 以下	JIS A 1439
加熱減量(%)			1	5 以下	JIS A 1439
常温物性	引張強さ(N/mẩ)		1.2	0.98 以上	JIS A 6301
	伸び (%)		174	30 以上	JIS A 6301
	引張	最大引張応力(N/mm))	1.4	0.98 以上	JIS A 1439
	接着性	破断時の伸び(%)	117	10 以上	JIS A 1439
低温	弓	張強さ(N/mm)	1.2	0.98 以上	23°C×14 日+0°C×16 h
		伸び (%)	161	30 以上	23°C×14 日+0°C×16 h
加熱劣化	弓	張強さ(N/mm³)	1.6	0.98 以上	23°C×14 日+80°C×16 h
	伸び (%)		102	30 以上	23°C×14 日+80°C×16 h

<sup>※</sup>上記試験項目は、「建築改修工事監理指針」国土交通省大臣官房官庁営繕部監修 ひび割れ部Uカット充てん用可とう性エポキシ樹脂の品質基準(案)」による。 ※各数値は測定値であり、保証値ではありません。

#### 包装容量

320ml カートリッジ×10 本箱×2 (バンド掛け)

#### 標準使用量

1 本当たり約3 m (シール幅 10mm:深さ 10mm)

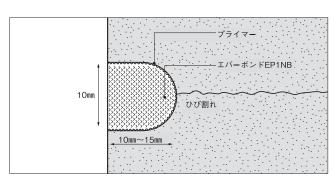




#### プライマー

プライマー 100 (500ml 缶入り)

プライマー 1 缶 (500ml 入り) で約 60 m $\sim$  90 m施工できます。



ダイフレックス製品の適用および使用に関する情報および勧告は、当社の最新の知識および経験に従っているものであり、通常の条件下で適切に保管、処理および適用されることを 前提としております。実際には材料、配合および現場の条件がそれぞれ異なるため、ここに記載されている情報、書面での勧告、その他のアドバイスは、商品性や特定目的への適合 性について保証するものではなく、また、法的関係から生ずる責任をもたらすものでもありません。ユーザーは、ダイフレックス製品がユーザーの使用目的および施工方法に適しているか をあらかじめ確認して下さい。当社は、製品の特性を変更する権利を留保します。第三者の権利は尊重されなければなりません。すべての注文は、当社の最新の販売・納品条件に従って受注されます。ユーザーは常に使用する製品のカタログ又はリーフレットの最新版に留意して下さい。カタログ又はリーフレットの最新版はご請求いただければ当社が提供いたします。著作権法により無断複写複製及び無断転載は禁止されています。

## 株式会社 タイフレックス