

二次製品向けクラック補修・目地充填 1液ウレタン樹脂弾性シーリング材

# クリークシーラー AS-920

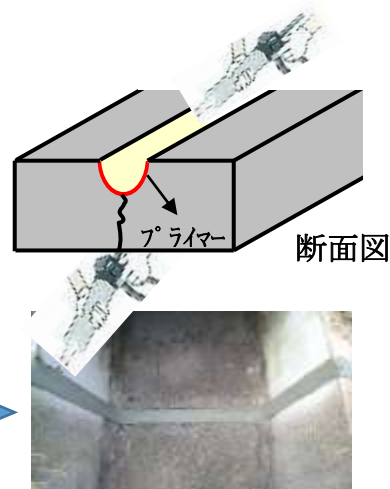
農業用水利施設の補修・補強に関するマニュアル【開水路編】目地・ひび割れ充填工法品質規格適合  
JWWA K146 浸出試験合格



クラック補修方法（例）



水路目地補修方法（例）



断面図

拡大図

## ■用途

- 農業用水路目地補修及びクラック補修
- 共同構、ボックスカルバート、防火水槽などの目地
- 耐候性を要求される道路架橋などの目地
- 各種現場打ちコンクリートの打継ぎ、誘発目地
- PCパネル及びRC目地、タイル及び石目地
- 外壁補修用途などに

## ■特徴

- 耐候性能が非常に高く、暴露条件に強い
- 「ノンブリード」タイプで施工後も安心
- 塗料付着性が良く、塗料下地にも最適
- 押し出しなど、作業性にも配慮しました
- 1液性のポリウレタン樹脂で攪拌が不要

## ■使用方法

- ①目地の清掃、乾燥  
切粉やゴミを刷毛やウエスで除去します。前日に降雨、降雪があった場合は、接着面を十分に乾燥させます。
- ②バックアップ材の装填  
開口部まわりなど目地深さが深すぎる場合（10mm以上）は、目地幅より少し大きめのポリエチレン製のバックアップ材を装填して、目地深さが8～10mm程度になるように調整します。
- ③マスキングテープ張り
- ④プライマー塗布  
付属の刷毛などを用いて目地の小口面の左右それぞれ塗り残しがないように塗ります。塗りムラや塗り忘れは剥離の原因となるので注意して下さい。
- ⑤シーリング材充填
- ⑥へら押さえ  
(1) 目地底に向けて十分に押さえることで隙間や気泡をなくすこと  
(2) 表面を平滑にしてシーリング材をきれいに仕上げること
- ⑦マスキングテープ剥がし  
硬化が進んでから剥がすと目地際が汚くなるので必ず2時間以内に巻き取って下さい。また、プライマーを塗布した場合は、塗布後3分以内にマスキングテープを剥がして下さい。
- ⑧清掃と養生
  - ・薄く残ったシーリング材は、後々、白化現象を呈しますので、完全に拭き取って下さい。
  - ・充填したシーリング材は、硬化するまで触れないで下さい。
  - ・ホコリなどで汚れる恐れのある場合は、養生シートなどをかぶせて下さい。

■ 基本物性データ

項目		AS-920	試験方法	
不揮発分(%)		96.0	90°C-3hr	
比重		1.36	比重カップによる	
タックフリータイム (hr)	35°C-50%RH	1.5	JIS A 1439(2004)	
	23°C-50%RH	4		
	5°C-40%RH	10		
スランプ(50°C)	縦	0		
	横	0		
粘度	25°C	10rpm(Pa・s)		B型粘度計
		100rpm(Pa・s)	84.3	
		TI 値	4.5	
	5°C	10rpm(Pa・s)	636	
		100rpm(Pa・s)	173.9	
		TI 値	3.7	
H型物性 モルタル JISハーフ	初期	M50(N/c m <sup>2</sup> )	JIS A 1439(2004) ・引っ張り強度 ・被着体:ストレート	
		Tmax(N/c m <sup>2</sup> )		199
		Emax(%)		677
		破壊状況		CF97 AF3
	水浸漬後	M50(N/c m <sup>2</sup> )		28
		Tmax(N/c m <sup>2</sup> )		175
		Emax(%)		581
		破壊状況		CF90 TF7 SF3
	加熱後	M50(N/c m <sup>2</sup> )		36
		Tmax(N/c m <sup>2</sup> )		204
		Emax(%)		680
		破壊状況		CF100
耐久性区分		8020 合格		
耐候性(耐クラック性)		2000~3000h (実暴 20 年相当)	サンシャイン ウエザーメーター	

M50:50%引張応力 Tmax:最大引張応力 Emax:最大荷重時の伸び  
 【破壊状況】 CF:シーリング材の凝集破壊 TF:シーリング材の薄層破壊  
 AF:シーリング材の界面剥離 SF:被着体の破壊

〔H型試験体の養生・処理条件〕

項目	養生条件	処理条件	測定
常態	23°C50%RH×14日 30°C×14日	—	23°C1日放置後
水浸漬後		23°C水浸漬×7日	取り出し直後
加熱後		80°C加熱×14日	23°C1日放置後

- 注意事項
- シリコーン系・変成シリコーン系などアルコール成分を発生する材料との同時使用は避けて下さい。
  - 開封後は、出来るだけその日の内に使い切して下さい。
  - 直射日光を避けた冷暗所に保管して下さい。
  - 接着部材に合わせ、プライマーをご使用下さい。
  - 接着面は、埃・油分・水分を除去し、乾燥させて下さい。
- ※防水性能を十分に発揮・維持させるため必ず専用プライマー(RW-21)を ご使用下さい。



本カタログの記載事項は弊社の試験設備による特定条件下で得られた測定値の代表例です。  
 その他取扱いについては製品安全性データシート(MSDS)をご参照下さい。

平成27年4月 現在