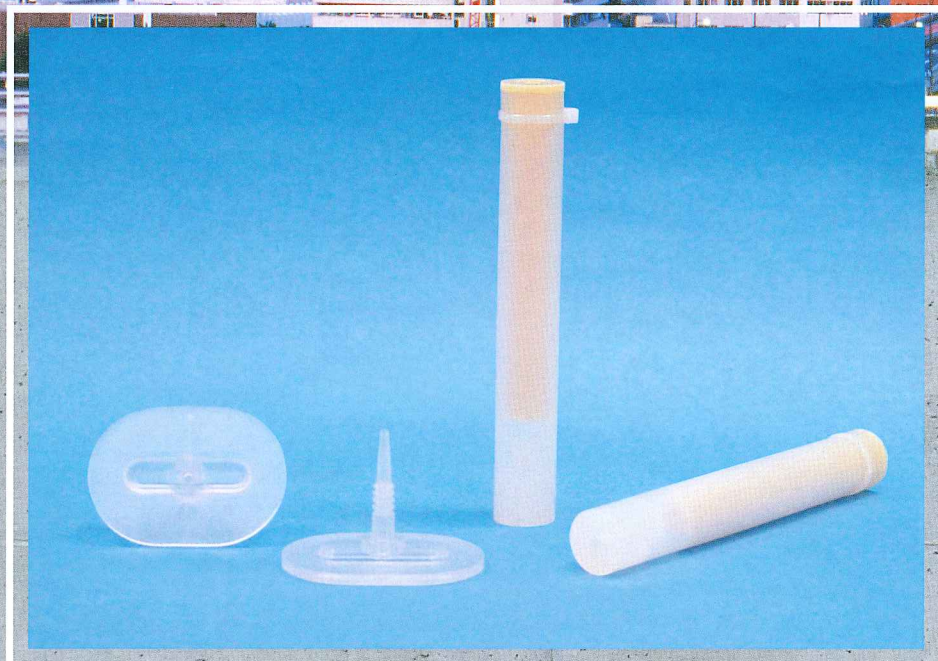


自動式低圧樹脂注入工法

ひび割れ注入器

スクイズbarセット



ASAHI BOND

アサヒボンド工業株式会社

機能性を追求し

スクイズbarセットは、ひび割れ補修の代表的工法「自動式低圧樹脂注入工法」に使用する注入用器具です。機能性を追求したスタイルは、注入をより確実なものとし、コンクリート構造物の耐久性向上に寄与します。

機能的な特長

樹脂の充填



barポンプ
小規模工事に手軽で便利 使い捨てではありません



ケミカルポンプ
充填スピードは1番早い
大規模工事向き。



グリスポンプ
粘度の高い樹脂でもOK
オールマイティー

取付



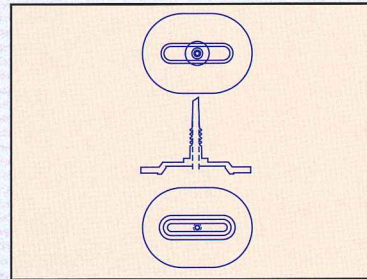
スクイズbarは座金に差し込むだけで装着できます。ノズル部分のリブが抜け落ちを防止します。

交換



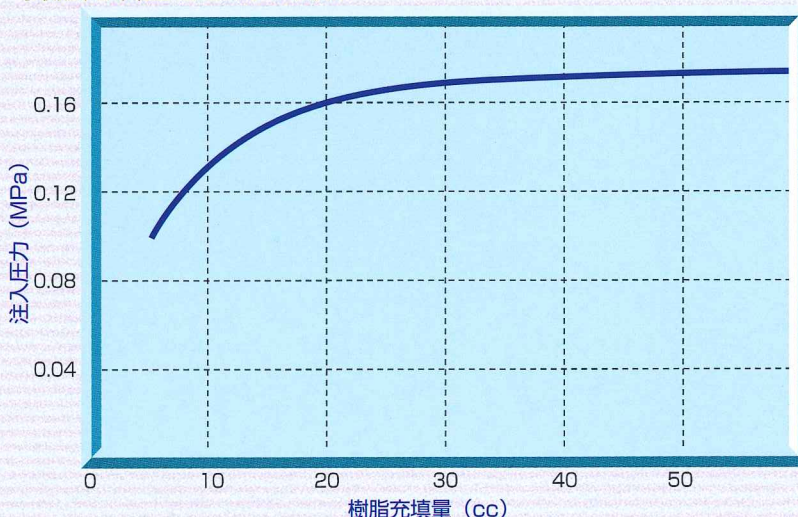
追加注入もスクイズbarを交換するだけでOK。ポンプを持ち歩く必要はありません。

座金の工夫

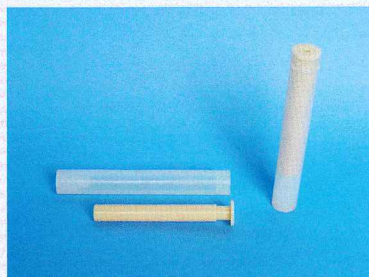


bar座金裏面にはスリットが入っています。ひび割れを長くカバーできるので微細な間隙により確実な注入が行えます。

樹脂充填量と圧力の関係



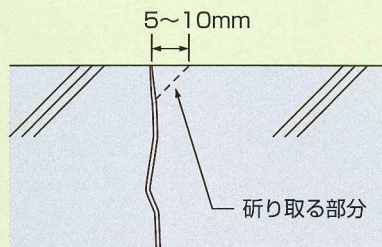
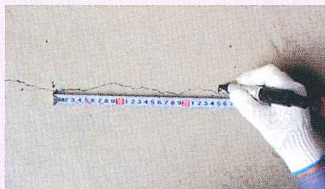
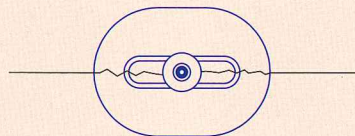
スクイズbarの構造



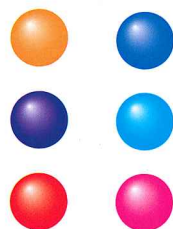
スクイズbarの膜厚は3mm。内部には空隙を埋めるための棒が内挿されています。このため樹脂の残量がわずかになっても必要な注入圧が得られます。

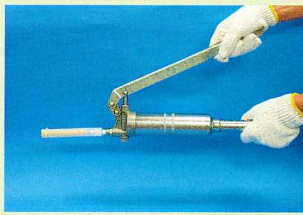
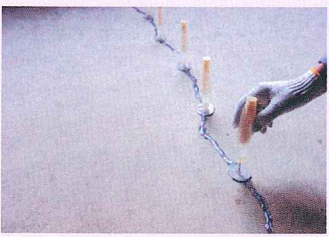
たスタイル

施工方法

工 程	要 領	備 考	
■ひび割れの調査 	目視及びクラックスケール等によりひび割れ状況を確認し、補修範囲を決定します。	ひび割れの位置、幅、長さを調査し、施工図や数量集計表に記録します	
■清掃 	ひび割れに沿って幅50mm程度の範囲を、ワイヤーブラシ等により汚れを除去し、清掃します。 エフロやゴミ等の目詰まりがある場合は、右図のように注入器取付位置をハツリ、目詰まりの無い部分を露出させます。		
■マーキング 	注入孔位置をチョーク等により、マーキングします。注入孔の間隔は200~300mmとします。	注入孔の間隔は、250mmを標準とします。	
■bar座金の取付  	マーキングに従い、bar座金を取付けます。 左の写真の通り、接着剤は座金周辺部に盛り上げるよう厚く塗布します。接着剤を座金全体に薄く塗布すると、注入孔がふさがったり、部分的に隙間が生じて樹脂が漏れる場合があります。また、座金のスリットは、右図の通りひび割れの方に合わせて取り付けます。	◇使用材料 スクイズパテ (速硬化型) アサヒボンドラピッド5 (速硬化型) アサヒボンド505 (一般型) 硬化時間(20℃) 約 2 時間 約 1 時間 約 16~24時間	
■シール 	ひび割れにシール材を幅30mm、厚さ2mm程度にシールします。裏面に注入材が漏れるおそれのある場合は、裏面にシールを行うかまたは裏面より流失しない粘度の注入材（中粘度：アサヒボンド573）を使用します。	◇使用材料 スクイズシーラー (再剥離型) スクイズパテ (速硬化型) アサヒボンドラピッド5 (速硬化型) アサヒボンド505 (一般型) 硬化時間(20℃) 約 3 時間 約 2 時間 約 1 時間 約 16~24時間	

ASAHI BOND



工 程	要 領	備 考
■注入材の計量・混合 	注入用樹脂を指定の配合比通り計量し、均一になるまで混合します。1回の混合量は可使時間内に使いきれの量とします。	◇使用材料 アサヒボンド551 低粘度形硬質形 アサヒボンド573 中粘度形硬質形 アサヒボンド556L 低粘度形軟質形 アサヒボンド556M 中粘度形軟質形 1dayグラウト SGA系短時間硬化形
■樹脂の充填  	施工規模や現場状況に合ったポンプを使用し、スクイズbarに樹脂を充填します。スクイズbar 1個当たりの樹脂充填量は、30～60ccを標準とします。 	注入材の使用量 ひび割れ幅 1mm } の場合 ひび割れ深さ 200mm } m当たり 200cc ロス別
■注入 	スクイズbarをbar座金のノズルの最深部まで差し込み、装着します。樹脂の減量状態を確認し、足りない場合は新しい注入器に交換して補充します。	スクイズbarは逆止弁が付いているので、樹脂が残っている状態でも外すことができます。
■養生	樹脂が硬化するまで適切な養生を行います。	
■仕上げ 	樹脂の硬化を見計らい、シール材及び注入器具を撤去し、清掃を行います。	スクイズシーラーは、3日以内に撤去して下さい。注入器取付用接着剤は、バーナー等で加熱すると取り外しが容易になります。

梱包内容

◇スクイズbarセット 200セット入り

スクイズbar 200個

スクイズbar座金 200個

barポンプ 1個
(低粘度用 容積1ℓ 1ストローク3cc)

barノズル 2本
(ケミカルポンプ、グリスポンプ用)

クラックスケール 1枚

◇スクイズbar座金 200個入り
(別売り)



使用上の注意

- ◇bar座金を取付後、ノズル部分の踏みつけや引っかけによる事故にご注意ください。
- ◇スクイズbarの取付の際、bar座金への差し込みが浅いと注入できない場合があります。必ずスクイズbarを最深部まで差し込んでください。
- ◇スクイズbarはbar座金に対し垂直に差し込んでください。斜めに差し込むと、逆止弁を壊す場合があります。
- ◇ケミカルポンプで樹脂を充填した後は、液漏れ防止のため必ずコックを締めてからスクイズbarを抜いてください。
- ◇barポンプは低粘度用です。材温が15℃以上となる状態でご使用ください。
- ◇barポンプは溶剤を通して洗浄した後、マシンオイル等を通して内部に残っている溶剤を必ず除去してください。
- ◇注入工事の際、樹脂が皮ふに直接触れたり蒸気を吸い込むと、体質により皮ふ障害を起こす場合がありますので以下の点に注意してご使用ください。
 - ・コンクリート槽のように換気の悪い作業環境の場合は、強制換気装置をご使用ください。
 - ・施工中は必ず保護手袋、保護メガネ、保護マスク等保護具を着用してください。
 - ・皮膚に直接触れた場合は、直ちに中性石けんで洗い落とし、異常を感じたら医師の診察を受けてください。
 - ・目に入った場合は、大量の流水で洗い流し、直ちに医師の診察を受けてください。
 - ・詳細は、製品安全データシート (MSDS) をご参照ください。

発売元



ASAHI BOND

アサヒボンド工業株式会社

本社 / 〒173-0031 東京都板橋区大谷口北町3-7 TEL(03)3972-4929 FAX(03)3972-4856
新座工場 / 〒352-0012 埼玉県新座市畑中2丁目16番43号 TEL(048)482-6611 FAX(048)482-6610
大阪出張所 / 〒544-0011 大阪市生野区田島4-5-28 TEL(06)6753-3541 FAX(06)6753-3543
東北出張所 / 〒982-0003 仙台市太白区郡山谷地田東14-23 TEL(022)247-4678 FAX(022)247-4678
広島連絡事務所 / 〒733-0034 広島市西区南観音7丁目12番3号 TEL(082)292-6411 FAX(082)232-4404