

性能

性能 1 はく落防止性能

試験項目	試験結果	評価基準
はく落防止の 押抜き試験 (JSCE-K 533)	2.90kN 50 mm	1.5kN以上 10 mm以上

性能 2 プライマーひび割れ含浸性能

試験項目	試験結果	評価基準
ひび割れ含浸試験 (試験法 426)	2.44N/ mm ²	2.0N/ mm ² 以上

性能 3 耐久性能

付着強さ 23℃

試験項目	試験結果
付着強さ (試験法 425)	負荷前 3.17N/ mm ² 負荷後 2.78N/ mm ² 保持率 87.7%

ひび割れ抵抗性 23℃

試験項目	試験結果変位 (最大荷重)
ひび割れ 抵抗性 (試験法 425)	負荷前 7.9 mm (0.91kN) 負荷後 7.8 mm (0.88kN) 保持率 98.7% (96.7%)

塩化物イオン透過性

試験項目	試験結果	評価基準
塩化物イオン 透過性 (試験法 425)	負荷前 0.0028 g/ m ² ・日 負荷後 0.0028 g/ m ² ・日	負荷前、負荷後において 0.005g/ m ² ・日以下

※各試験値は「RT-1N (R)」の値になります。

免責事項：シーカ製品の施工および使用に関する推奨その他の情報は、当社の現時点での知識および経験に従ったものであり、通常の条件下で当社の推奨に従い適切に保管・処理・施工されることを前提としております。実際には、材料・接着面・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、書面による推奨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、また法的関係に基づく責任を生じさせるものではありません。ユーザーは、シーカ製品がユーザーの意図する施工方法および目的に適しているかどうかを、必ず事前に確認してください。特に、施工、施工管理及び施工に関する報告書の作成はユーザーの責任において行うものであることにご留意ください。当社は、第三者の財産権を尊重し、製品の特性を変更する権利を有します。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します。ユーザーは常に、使用する製品のプロダクトデータシート及び実施する施工方法についての施工要領の最新版をご参照ください。プロダクトデータシート及び実施する施工方法についての施工要領の最新版は、ご請求いただければ当社がご提供いたします。

2023年4月1日よりシーカグループの株式会社ダイフレックスは日本シーカ株式会社に統合され、新たにシーカ・ジャパン株式会社としてスタートいたしました。

製品・工法に関するお問い合わせはホームページのブランドサイト <http://www.resitect.net/>にてご確認のうえ各地域のオフィスまでお願い申し上げます。

2023年4月版
(23.4月現在) 23.04.1.000 SJ



コンクリートはく落防止

レジテクトRT-1N工法



RT工法では、 超速硬化ウレタンの厚膜塗膜により 驚異の下地追従性を発揮

東・中・西日本高速道路(株)「はく落防止の耐久性能試験」に合格

コンクリート構造物においては、雨水や地下水などの水、融雪剤や飛来塩および海水による塩分の浸透により鉄筋の腐食・発錆から爆裂欠損を誘発し構造物の強度を低下させます。

トンネル坑門でのコンクリート塊落下事故や高架橋からのコンクリート片はく落事故等を受けて、発注者はコンクリートのはく落を防ぐために独自の基準を作成し、一斉に対策工事に取り組んでいます。当社ではこの様な問題点を解決するために、抗張力部材としての繊維を用いずに「性能規定」が満足できるコンクリート片はく落防止対策仕様「RT-1N工法」を開発いたしました。

※冬季用 ワンガード(W)を上市いたしました。詳細についてはお問い合わせください。

特長

- 優れた施工性**

吹付工法であるため、I桁のような複雑な下地形状に対しても馴染みやすく、従来工法の工期を大幅に短縮できます。
- 無溶剤樹脂**

主材のCVスプレーは、無溶剤で100%固形分のスプレーウレタンのため、厚膜施工が可能で肉瘦がほとんどありません。
- 安定した塗膜物性**

主材のCVスプレーは、専用圧送機にて吹付け、数十秒で硬化するために、天候の影響をほとんど受けず低温作業も可能です。
- 優れた塗膜性能**

主材のCVスプレーは、高密度ウレタンであるために、押抜き試験に対する抗張力以外に塩化物イオン透過性も極めて低く躯体の劣化を抑制します。

仕様

RT-1N はく落防止

工程	使用材料	使用量 (kg / m ²)	膜厚
1	ワンガードプライマー (R1) 2成分形エポキシ樹脂	0.15	
2	CVスプレー 2成分形超速硬化ウレタン樹脂	1.50	1.5 mm以上
3	トップマイルド・エコ 2成分形アクリルウレタン樹脂	0.15	

※ロス率は含みません

施工手順

before



施工前

RT-1N工法



1
プライマー塗布



2
CVスプレー吹付け



3
トップコート塗布

after



施工完了

専用スプレーマシン吹付システム

専用スプレーマシンは従来オペレーターの目視や経験に頼っていたマシンを温度・圧力・流量のデータをフィードバックし記録するだけでなく、自己診断し制御する【塗膜物性管理システム】を内蔵。施工品質に対して大きな信頼を得ることができます。

