

■ 製品名新旧対比表

種 別	旧製品名	新製品名
プライマー	レジプライマー PW-F	シーカラストイック® レジ PW-F プライマー (R2)
トップコート	トップマイルド・エコ	シーカガード® マイルド トップ



RT工法 RT-SASC / SBSC

防水塗装

首都高速道路編

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。



製品・工法に関するお問い合わせはホームページのお問い合わせフォームよりお願い申し上げます。
<https://jpn.sika.com/ja/system/contact-us.html#construction>

©SIKA JAPAN / 2025.10 / 300 / 300 / 5J / RES025

超速硬化ウレタン塗膜が実現した 驚異の性能を発揮

コンクリート構造物においては、雨水や地下水からの水、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ています。トンネル内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、発注者はそれら事故を防ぐため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を解決するために、亀裂追従性、コンクリート保護性能に優れ、抗張力部材としてのガラスクロス・ビニロンメッシュ等の繊維シートを用いずに「性能規定」が満足できる防水塗装仕様「RT工法」を開発しました。

施工手順

step 1



下地処理 (サンディング)

step 2



下地処理 (断面修復)

step 3



プライマー塗布

step 4



超速硬化ウレタン吹付け

step 5



トップコート塗布

after



施工完了

特長

🕒 工期が短縮

超速硬化ウレタン吹き付け工法であるため、複雑な1桁等の施工でも迅速に進められます。従来の含浸接着樹脂で三軸ビニロン繊維シートを貼り付ける連続繊維シート工法の1/2~1/3の日数、ワンデイフィニッシュの施工が可能、特に規制のかかる条件ではメリットがあります。

📊 優れた性能

RT工法は、「押し抜き試験」を合格している以外にも防水性、遮塩性、ガス透過性、中性化抑止性、耐候性に優れておりコンクリートの劣化要因から構造物を保護します。

🔧 独自の材料技術による 安定した施工と 美観性

超速硬化ウレタンは、独自の機械システムで圧力、流量、温度管理をして吹き付けるため常に安定しており、また施工後十数秒で硬化するために温度、湿度等天候の影響をほとんど受けません。

仕様

RT-SASC工法 (A種対応)

工程	使用材料	使用量 (/ m ²)
1	シーカラスティック®レジ PW-F プライマー (R2)+セメント 25%	0.2kg
2	CVスプレー	1.3kg
3	シーカガード®マイルド トップ	0.15kg

材料ロス量は、含まれておりません。

RT-SBSC工法 (B種対応)

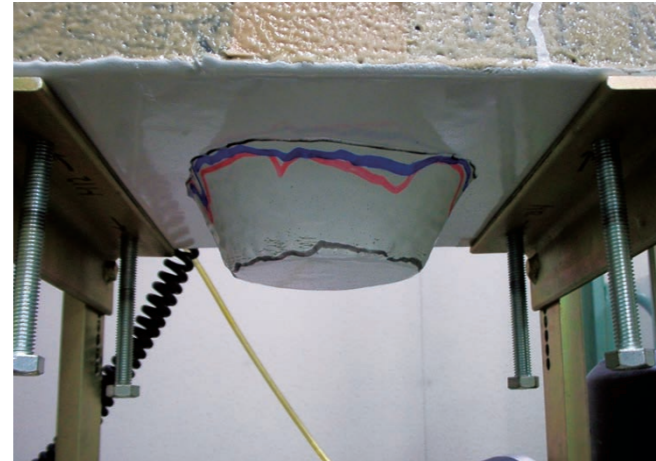
工程	使用材料	使用量 (/ m ²)
1	シーカラスティック®レジ PW-F プライマー (R2)+セメント 25%	0.2kg
2	CVスプレー	0.7kg
3	シーカガード®マイルド トップ	0.15kg

材料ロス量は、含まれておりません。

押し抜き性能

押し抜き試験

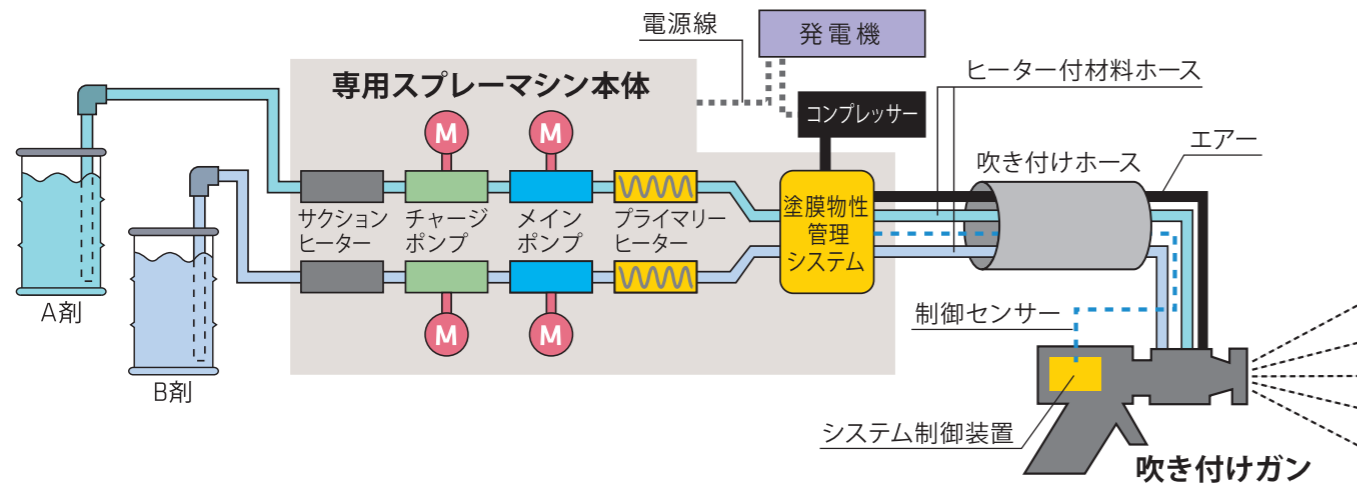
仕様	項目	試験結果	評価基準	
			1.5以上	A種
RT-SASC工法	押し抜き最大荷重 kN	3.2	1.5以上	A種
RT-SBSC工法	押し抜き最大荷重 kN	2.8	0.3以上	B種



繊維非挿入で「A種 1.5kN、B種 0.3kN以上」を確保。

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。



性能

項目	評価基準		性能	
	A種	B種	RT-SASC工法	RT-SBSC工法
耐荷性	φ10cm当たりの押抜き荷重1.5kN以上	φ10cm当たりの押抜き荷重0.3kN以上	3.2 k N	2.8 k N
付着性	標準養生	付着強度1.0N/mm ² 以上	3.9N/mm ²	3.1N/mm ²
	半水中養生		2.5N/mm ²	2.8N/mm ²
	温冷繰返し養生		3.0N/mm ²	2.3N/mm ²
伸び性能	押抜き試験で10mm以上の変異が確認できること。		48.7mm	45.7mm
景観	施工後の外観に著しい不連続性などがなく、周囲と調和すること。		著しい不連続がなく調和している	著しい不連続がなく調和している

※首都高速道路株式会社「鋼橋塗装設計施工要領」16.1 防水塗装の品質
※数値は代表値であり、性能を保証するものではありません。

MEMO
