

| 項目 | 評価基準 | | 性能 | |
|------|--------------------------------|---------------------------------|-------------------------|-------------------------|
| | A種 | B種 | RTワンガード SASC工法 | RTワンガード SBSC工法 |
| 耐荷性 | φ 10 cm当たりの押抜き荷重 1.5kN以上 | φ 10 cm当たりの押抜き荷重 0.3kN以上 | 2.1 kN | 1.1 kN |
| 付着性 | 標準養生 | 付着強度 1.0 N / mm ² 以上 | 3.3 N / mm ² | 3.1 N / mm ² |
| | 半水中養生 | | 1.2 N / mm ² | 2.6 N / mm ² |
| | 温冷繰返し養生 | | 3.0 N / mm ² | 3.1 N / mm ² |
| 伸び性能 | 押抜き試験で 10 mm 以上の変位が確認できること。 | | 30.9 mm | 22.6 mm |
| 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



防水塗装

RTワンガード工法

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。

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) 23.04.500 SJ

1成分形高強度ウレタン塗膜が 実現した驚異の性能を発揮

インフラストラクチャー整備として各種土木構造物の整備が行われてきましたが、近年それら構造物の耐久性に対する問題が発生しています。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、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ワンガード工法」を開発しました。

特長

工期が短縮

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と比べると工期短縮が可能です。連続繊維シートを使わずに塗るだけで「はく落防止」ができるため、I桁等の複雑な形状の施工で効果を発揮します。

優れた性能

RTワンガード工法は、「押し抜き試験」に適合している以外にもコンクリート付着性、ひび割れ抵抗性、遮塩性、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。

実績のある耐久性

ポリウレタン樹脂自体は、既に50年近く建築の防水材に使用されており、その耐久性は国土交通省総合プロジェクトでも確認済みです。

独自の材料技術による 安定した施工

主材となるワンガードは、1成分形ウレタン樹脂であるため、通常の2成分形樹脂と比べ、攪拌不足による未硬化等のヒューマンエラーが一切ありません。施工性に優れ、安定した性能が発揮できます。

美観性

従来工法の連続繊維シートを使わないため、メッシュの目が表面に現れることなく平滑に仕上がります。

仕様

RTワンガード SASC工法 (A種対応)

| 工程 | 使用材料 | 使用量 (/m) |
|----|-----------------------|----------|
| 1 | レジプライマー PW-F+セメント 25% | 0.2kg |
| 2 | ワンガード | 1.1kg |
| 3 | ワンガード | 1.1kg |
| 4 | トップマイルド・エコ | 0.15kg |

材料ロス量は、含まれておりません。

RTワンガード SBSC工法 (B種対応)

| 工程 | 使用材料 | 使用量 (/m) |
|----|-----------------------|----------|
| 1 | レジプライマー PW-F+セメント 25% | 0.2kg |
| 2 | ワンガード | 0.7kg |
| 3 | ワンガード | 0.8kg |
| 4 | トップマイルド・エコ | 0.15kg |

材料ロス量は、含まれておりません。

施工手順

before



施工前

step 1



プライマー塗布

step 2



1成分形ウレタン塗布 (1~2回)

step 3



トップコート塗布

after



施工完了

押し抜き性能

押し抜き試験

| 仕様 | 項目 | 試験結果 | 評価基準 | |
|----------------|-------------|------|-------|----|
| RTワンガード SASC工法 | 押し抜き最大荷重 kN | 1.5 | 1.5以上 | A種 |
| RTワンガード SBSC工法 | 押し抜き最大荷重 kN | 1.3 | 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。