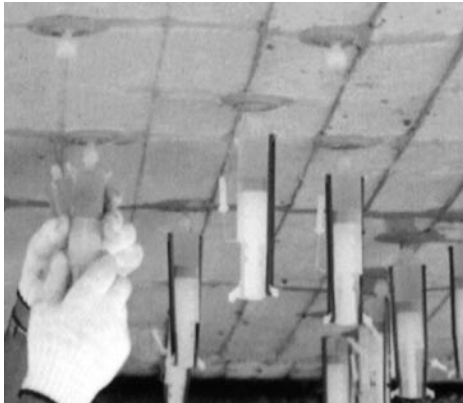


自動式低圧樹脂注入工法用・樹脂モルタル用低粘度形エポキシ樹脂



ボンド E206

JIS CERI
JIS A 6024
CE0508037

- JIS A 6024 〈建築補修用注入エポキシ樹脂〉硬質形 (I) 低粘度形適合品
- 国土交通省土木補修用エポキシ樹脂注入材 1 種適合品
- 構造物施工管理要領 [東日本高速道路(株)、中日本高速道路(株)、西日本高速道路(株)] 表 3-4-1 ひび割れ注入工法用エポキシ樹脂系ひび割れ注入材の品質規格 1 種適合品

「ボンド E206」は、建築補修用注入エポキシ樹脂規格に適合する、低粘度形のエポキシ樹脂系接着剤です。流動性に優れ、微細なひび割れに注入することが可能です。また、「ボンド E206」をベースとした樹脂モルタルは、耐磨耗、耐衝撃、耐水性などに優れ、コンクリートやモルタルの欠損補修、および工場床、道路、台座など、広い用途に使われています。

ボンド E206S : JAIA-002743 F☆☆☆☆
JAIA-400928 4VOC基準適合
ボンド E206W : JAIA-003889 F☆☆☆☆
JAIA-400930 4VOC基準適合

■用途

ひび割れ注入：コンクリート構造物などのひび割れ補修。
樹脂モルタル用バインダー：樹脂モルタルとして、コンクリートやモルタルの欠損補修(工場床、道路、台座)。

■特長

低圧注入用：自動式低圧樹脂注入工法用低粘度形エポキシ樹脂として各種規格に適合します。
低粘度：流動性が良く、微細なひび割れのすみずみまで充てんできます。
高強度：機械的強度および接着強さに優れます。
耐久性：硬化後の耐水・耐久性に優れます。
湿潤面接着性：湿潤面接着性に優れます。

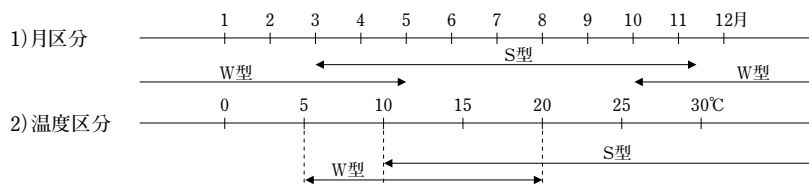
■性状

項目	ボンド E206S		ボンド E206W	
	主 剤	硬 化 剤	主 剤	硬 化 剤
主 成 分	エポキシ樹脂	変性脂肪族ポリアミン 3級アミン ポリチオール	エポキシ樹脂	変性脂肪族ポリアミン 3級アミン ポリチオール
外 観	無色透明液	淡褐色透明液	無色透明液	淡褐色透明液
混 合 比	主剤：硬化剤 = 2：1 (質量比)		主剤：硬化剤 = 2：1 (質量比)	
可 使 時 間	30±10分 (30℃, 500g)		55±10分 (15℃, 500g)	

※数値は規格値ではありません。

■使用方法

- 施工面は、ホコリや油などを取り除き乾燥させてください。
- 「ボンド E206」の主剤と硬化剤を2：1(質量比)の混合比で計量し、十分に混合攪拌して使用してください。
- 一度に混合する量は、可使時間内に使いきれぬ量にしてください。
- 器具類に付着した樹脂は、硬化する前に有機溶剤でふき取ってください。
- 施工後は、24時間程度振動や衝撃を与えないよう養生を行ってください。
- 低温時は硬化が著しく遅くなります。原則として5℃以上の環境で使用してください。
- S型、W型の使い分けは原則として下記の通りです。



技術資料

1. JIS A 6024〈建築補修用注入エポキシ樹脂〉品質規格に基づく試験

品質	試験条件	品名	ボンド E206S		ボンド E206W	
			試験結果	JIS規格値	試験結果	JIS規格値
粘性	粘度 (mPa·s)	23±0.5℃	580	100~1000	562	100~1000
接着強さ (MPa)	特殊条件	標準条件	10.8	6.0以上	7.6	6.0以上
		低温時	—	—	8.3	3.0以上
		湿潤時	8.1	3.0以上	4.2	3.0以上
		乾湿繰り返し時	9.3	3.0以上	7.5	3.0以上
硬化収縮率 (%)	—	—	1	3.0以下	2	3.0以下
加熱変化	質量変化率 (%)	—	4	5以下	2	5以下
	体積変化率 (%)	—	4	5以下	2	5以下
引張強さ (MPa)	標準条件	—	43.4	15.0以上	52.6	15.0以上
引張破壊伸び (%)	標準条件	—	7	10以下	9	10以下
種類および記号	低粘度形 [L]	—	—	一般用 [R]	—	冬用 [W]

2. 初期硬化性

試験の環境条件	試験体の作製時	試験体の養生時	試験時	引張せん断接着強さ
標準条件 (ボンド E206S)	標準状態 [23±2℃、(50±5) %]	標準状態24時間	標準状態	3.0 N/mm ² 以上
低温条件 (ボンド E206W)	低温状態 [5±1℃]	低温状態36時間	低温状態	3.0 N/mm ² 以上

3. 構造物施工管理要領〔東日本高速道路(株)、中日本高速道路(株)、西日本高速道路(株)〕
ひび割れ注入工法用エポキシ樹脂系ひび割れ注入材の品質規格(1種)に基づく試験

試験項目	試験方法	試験結果		規格		
		ボンド E206S	ボンド E206W			
未硬化の注入材	粘度 (×10 ³ Pa·s)	JIS K 6833	548	449	1.000以下	
可	使用時間 (min)	温度上昇法	55	34	30以上	
収	縮率 (%)	JIS A 6024	1.7	1.8	3.0以下	
硬化した注入材	モルタル付着強さ	乾燥面 (N/mm ²)	JIS A 6024	9	8	6以上
		湿潤面 (N/mm ²)	JIS A 6024	8	7	3以上
	付着力耐久性保持率 (%)	JIS A 6024	94	107	60以上	

※養生：20±1℃・7日間。

4. 硬化樹脂の性能(測定値例)

試験項目	品名	ボンド E206S	ボンド E206W	試験方法
比	重	1.14	1.18	JIS K 7112
圧縮降伏強さ (N/mm ²)		76.4	88.0	JIS K 7208
圧縮弾性率 (N/mm ²)		2.2×10 ³	2.2×10 ³	JIS K 7208
曲げ強さ (N/mm ²)		64.9	69.3	JIS K 7203
引張強さ (N/mm ²)		43.4	50.8	JIS K 7113
衝撃強さ (kJ/m ²)		3.7	3.9	JIS K 7111
引張せん断接着強さ (N/mm ²)		20.4	25.2	JIS K 6850

5. 樹脂モルタルの物性(測定値例)

試験項目	樹脂/骨材	ボンド E206S	ボンド E206W	試験方法
圧縮強さ (N/mm ²)	1/6	63.7	67.6	JIS R 5201
曲げ強さ (N/mm ²)	1/6	27.9	25.0	JIS R 5201

※養生：20±1℃・7日間。骨材配合：珪砂4号：5号：6号=1：1：1

梱包容量

●ボンド E206：3kgセット(主剤：2kg、硬化剤：1kg) ……4セット入り / 1ケース

警告

健康に有害な物質を含有しています。かぶれやすい物質です。

注意事項

本品は皮フに付着したり蒸気を吸入すると、かぶれ、中毒やその他の健康障害を起こす恐れがあります。下記の注意事項を守って取り扱いください。より詳細な情報はSDS(またはMSDS)をお読みください。

■使用上の注意 ①本来の用途以外には使用しない。②作業場所は十分に換気する。③かぶれやすい物質を含有しているので、眼に入ったり皮フにふれないように注意し、必要に応じて保護具を着用する。④取り扱い後は、手洗いおよびうがいを充分に行う。■応急処置 ①異常を感じた時は、必要に応じて医師の診察を受ける。■保管上の注意 ①子供の手の届かない所に保管する。②直射日光を避け、温度5~35℃、湿度45~85%の場所で保管する。③残った時は完全密封して、涼しい場所に保管する。■廃棄上の注意 ①廃液は法令に従って処理すること。

※本品は使用方法・使用条件によって本来の性能を発揮できない場合があります。事前に目的の用途に適合するか必ず確認の上、ご使用ください。

※本品は改良のため性状、性能を変更する場合があります。予めご了承くださいませよう願いたします。(記載の性状等は2014年1月現在のものです。不明の点はお問い合わせ願いたします。)

国際単位系(SI)による数値の換算は、1kgf=9.8N、1cP=1mPa·s、1kgf·cm=9.8×10⁻²J、1MPa= 1N/mm²です。1N/mm²は約10.2kgf/cm²に相当します。

本資料の技術情報、標準処方例は当社の試験、研究に基づいたもので、信頼するものと考えますが、記載の諸性能および諸特性などは、材料や使用条件などにより本資料と異なる結果を生ずることがあります。実際の諸性能、諸特性などについては、ご需要家各位で試験、研究ならびに検討の上、ご使用いただきますようお願いいたします。

コニシ株式会社

<http://www.bond.co.jp/>

大阪本社 / 〒541-0045 大阪市中央区道修町1-7-1(北浜TNKビル) TEL06(6228)2961
東京本社 / 〒101-0054 東京都千代田区神田錦町2-3(竹橋スクエア) TEL03(5259)5737

名古屋支店 TEL052(217)8624 仙台営業所 TEL022(211)5031 南関東営業所 TEL045(663)3184 広島営業所 TEL082(507)1911
福岡支店 TEL092(551)1764 北関東営業所 TEL027(324)3002 金沢営業所 TEL076(223)1565 高松営業所 TEL087(835)2020
札幌支店 TEL011(731)0351

EテG02-27

ボンド E206

1998.05. 20,000(O)11-FD
2013.09. 20,000(T) 9-SK
2014.01. 20,000(T) 9-SK