

ノンブリーディング充填材 TM300zero®

NETIS登録

No.QS-190026-A

1. 概要

推進工法、シールド工法の二次覆工時の中詰め充填や、廃既設管の閉塞充填等には従来、C B(セメント・ベントナイト) モルタルや、エアーモルタルが使用されております。それらに代わる充填材として『TM300zero®』を開発いたしました。

中詰材に求められる性状には以下の事が考えられます。

- (1) 充填性の面から適度な流動性を有する事。
- (2) 体積収縮、ブリーディング率が極めて少ない事。
- (3) 硬化水和熱が低い事。
- (4) 適度な固化強度 (1.0N/mm²程度)を有する事。

これらの項目を満足できる中詰材が『TM300zero®』です。

2. 特徴

・ 一体型のプレミックスタイプ

練り水と本製品を混合攪拌するだけで安定したモルタルが出来上がります。

・ C B(セメント・ベントナイト) 液に近い流動性

流動性が良く、圧送性に優れています。

・ ノンブリーディング

C B(セメント・ベントナイト) 液には不可能であった、ノンブリーディングを実現しました。
その為、充填後の空隙処理が不要です。

・ 低発熱性

主成分が高炉スラグからなるため、硬化水和熱の発生が抑制されます。

・ 耐水性

管内の残水に対して、希釈されにくい性質を有しています。

・ 低比重材料

C B(セメント・ベントナイト) 液に少量のエラーが混入することで、固化体の重量が軽減されます。 (比重： 1. 0 8)

・ 環境に配慮

製鉄所の高炉からの副産物であるスラグが製品の80%以上を占めているため、硬化物においては土壤汚染の問題となる六価クロムの溶出も規制値以内であり、セメント使用量を抑制された低炭素型モルタルであります。



株式会社 立花マテリアル

<https://www.tachibana-m.co.jp>

3. 基本配合と練上がり性状

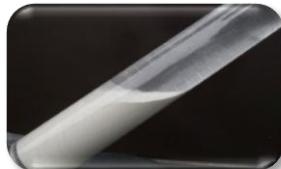
配合	練上げ量	
	200L練	1000L練
TM300zero	60kg	300kg
(20kg袋)	3袋	15袋
作液水(上水)	156L	780L
練上がり量	216kg	1080kg
生比重	1.08 ± 0.06	
ア°レバ°外フロ-値	10.0~18.0sec	
シリンダ-フロ-値	200~330mm	
一軸圧縮強度 (20°C、σ28)	1.0N/mm ² 以上	

★配合処方は、施工用途、要求性能により任意に調整が可能です。
当社営業スタッフにご相談下さい。(低強度型など)

5. 物性確認



ミキシング状況



水中不分離



ノンブリーティング充填



充填状況 (施工実証)

6. 荷姿

20kg袋 · 300kgフレコン (その他 オーダー対応可能)

取扱い上の注意

- 工事関係者以外は取り扱わないでください。
- 調合はカタログに従って行ってください。
- 指定した材料以外のものとの混合は避けてください。
- 高温、多湿とならない一定の場所に保管してください。
- 水ぬれしないよう保管してください。
- 目に入った場合は、大量に水で少なくとも 15 分以上洗浄し、直ちに医師の診察を受けてください。
- 誤って飲み込んだ場合は、直ちに医師の診察を受けてください。
- この物質及び容器を廃棄する場合は、産業廃棄物処理専門業者に委託してください。



株式会社 立花マテリアル

<https://www.tachibana-m.co.jp>

大阪支店

〒561-0857

大阪府豊中市服部寿町5丁目157番地の1

電話 06-6865-1601 FAX 06-6865-1613

東京支店

〒341-0055

埼玉県三郷市泉3丁目2番地28

電話 048-949-2101 FAX 048-949-2102

福岡営業所

〒813-0034

福岡県福岡市東区多の津1丁目1番5号

電話 092-621-9711 FAX 092-621-9712

仙台営業所

〒981-0134

宮城県宮城郡利府町らしか台6丁目2番10号

電話 022-767-6591 FAX 022-767-6592

名古屋出張所

〒461-0003

愛知県名古屋市中区栄2丁目3番16号

アーク栄広小路ビル2F カメイ㈱中部支店内

電話 052-307-3482

茨城製造事業所

〒311-3108

茨城県東茨城郡茨城町中央工業団地6番15

電話 029-306-8891 FAX 029-306-8892

4. 作液手順

①ミキサーに所定量の作液水を投入する。
(清水が好ましいが、それ以外の場合は事前に試験練り要)

②ミキサーを回転させながら TM300zero® を徐々に投入する。

③数分間 (2~5分間) 混練りする。
(作液後はなるべく早く充填作業を行って下さい。)



シリンダ-フロ-コーン



ア°レバ°外フロ-コーン