

ポストテンション方式
プレストレストコンクリート鋼棒用アンボンド材

GY・アンボンド

「GY・アンボンド」はウレタン変性アスファルトを主成分としたアンボンド材であり、ポストテンション方式のプレストレストコンクリート構造物に用いるPC鋼棒に直接塗布してアンボンド加工することができます。

◎ 使用方法

「GY・アンボンド」は流動性があるため、無希釈の状態ですりこみもしくは刷毛塗り、ローラー塗りなどで塗布することができます。

◎ 性状

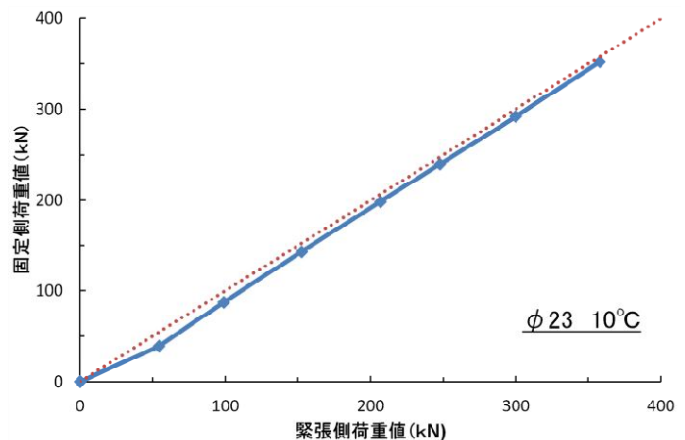
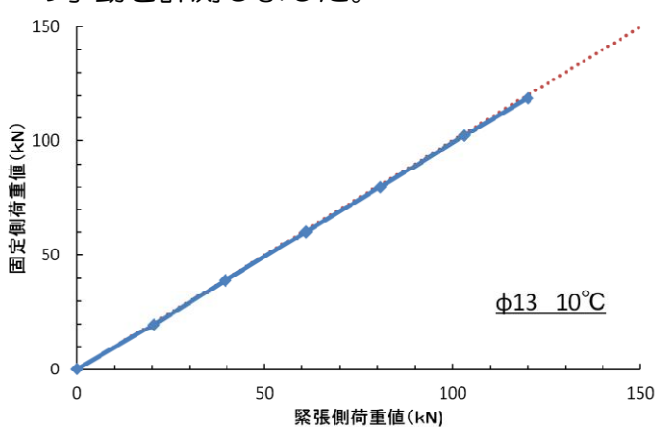
項目	性状	備考
成分	ウレタン変性アスファルト	
加熱残分	60±3%	115℃×90分加熱

◎ 防食性能

項目	GY・アンボンド	備考
塩水噴霧試験	2000時間経過後 鋼棒に大きな変状なし	JIS K 5600 7-1 「中性塩水噴霧試験」に準拠
耐アルカリ 塩水浸漬試験	2000時間経過後 鋼棒に大きな変状なし	3%(w/v)塩化ナトリウム水溶液を水酸化 カリウムにてpH:11に調整した液に浸漬

◎ 鋼棒摩擦測定

固定側と緊張側のロードセルにてPC鋼棒を介して伝達した応力の差を測定することで摩擦の挙動を計測しました。



項目	摩耗損失率	摩擦係数 λ (/m)
算出結果	1.23%	0.006

算出結果はφ23、10℃における平均(N-5)による

◎ 第三者による性能評価

「GY・アンボンド」は公益財団法人鉄道総合技術研究所に委託し「従来品と同等の性能を有している」との性能評価を受けています。(2018.10.)

◎ 塗布器具

刷毛、ローラー、浸漬塗装器具など

◎ 参考塗布量

約500 (g/m²) にて膜厚約300μm ※刷毛による塗布を想定しています。

◎ 使用上のご注意

- ・ 「GY・アンボンド」をご使用になる前に安全データシート (SDS) をご参照の上、対策を講じるようにお願いします。
- ・ ご使用になる前に缶内にて塗布材をヘラなどで攪拌し使用して下さい。
- ・ 残った塗布材は密栓が可能な容器に移し替えた上で冷暗所にて保管して下さい。再使用の際には塗布材をヘラなどで攪拌し使用して下さい。
- ・ PC鋼棒は塗布前に外観を確認し、傷などの異常がない事を確認した上で鋼棒表面の異物 (ホコリ、水分など) をウエスで除去し、本塗布材を塗布して下さい。
- ・ 本塗布材を塗布した後のPC鋼棒は塗膜に傷が付かない様に取り扱い下さい。
* 指触乾燥時間：12～15時間 (25℃)
- ・ 本塗布材の使用時や塗布後の養生環境下においては、火気の使用は避け、換気を十分に行って下さい。
(危険物第4類 第2石油類)

◎ 荷 姿

18ℓ石油缶16kg入り

製造開発
株式会社 佑光社
(PARKER GROUP)
埼玉県久喜市河原井町23-10
TEL 0480-23-1711

総代理店
パーカー技建工業株式会社
東京都中央区日本橋1-15-1
TEL 03-5205-8651

※ カタログ内 液性状については2019年4月現在のデータを使用しています。後に変更となる可能性があります。