

無石綿

公的試験機関の試験において無石綿が証明されています

モルタル万能混和材

Aテーリング

しごきだけでは
ありません!



Aテーリングはしごき材に混和するだけの材料ではありません。サッシ廻りのト口詰めや、吹き付け等、使いやすさ抜群のモルタル万能混和材です。



青野産業株式会社

人に安全で環境にも優しく、あらゆる



コテすべり、コテ伸びが抜群で浮き、ムラがない壁面に仕上がります。

▲他社商品

▲Aテーリング

公的試験機関の試験・検査による評価

公的試験機関の試験においてAテーリングは石綿(アスベスト)を含んでいないことが証明されております。よってAテーリングの安全性は確認されており安心して使用できます。

試験項目	評価及び判定															
顕微鏡検査	Aテーリングには石綿(アスベスト)の含有は確認されなかった															
粉末X線回折試験	Aテーリングには石綿(アスベスト)が含有していないと判断された															
試験結果	石綿(アスベスト)の含有 有 (無) (Aテーリングは無石綿であることが証明されました)															
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>Aテーリング混入のポリマーセメントモルタル</th> <th>試験方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>曲げ強さ (N/mm²)</td> <td>6.88</td> <td>JIS R 5201:1997の9.2曲げ強さ試験により曲げ強さを求めた。</td> </tr> <tr> <td>圧縮強さ (N/mm²)</td> <td>34.0</td> <td>JIS R 5201:1997の9.3圧縮強さ試験により圧縮強さを求めた。</td> </tr> <tr> <td>長さ変化率* (%)</td> <td>-0.069</td> <td>JIS A 1171:2000の7.6長さ変化率試験により長さ変化率を求めた。</td> </tr> <tr> <td>接着強さ (N/mm²)</td> <td>2.64</td> <td>JIS A 6203:2000の接着強さ試験により接着強さを求めた。</td> </tr> </tbody> </table>	項目	Aテーリング混入のポリマーセメントモルタル	試験方法	曲げ強さ (N/mm ²)	6.88	JIS R 5201:1997の9.2曲げ強さ試験により曲げ強さを求めた。	圧縮強さ (N/mm ²)	34.0	JIS R 5201:1997の9.3圧縮強さ試験により圧縮強さを求めた。	長さ変化率* (%)	-0.069	JIS A 1171:2000の7.6長さ変化率試験により長さ変化率を求めた。	接着強さ (N/mm ²)	2.64	JIS A 6203:2000の接着強さ試験により接着強さを求めた。
項目	Aテーリング混入のポリマーセメントモルタル	試験方法														
曲げ強さ (N/mm ²)	6.88	JIS R 5201:1997の9.2曲げ強さ試験により曲げ強さを求めた。														
圧縮強さ (N/mm ²)	34.0	JIS R 5201:1997の9.3圧縮強さ試験により圧縮強さを求めた。														
長さ変化率* (%)	-0.069	JIS A 1171:2000の7.6長さ変化率試験により長さ変化率を求めた。														
接着強さ (N/mm ²)	2.64	JIS A 6203:2000の接着強さ試験により接着強さを求めた。														

*:負符号は収縮を示す。

ひび割れがなくなり、モルタルの表面強度が強くなります。

Aテーリングはセメント色に調色しているのでもろがなく、仕上げ処理の際クレームになりません。

調合例

■現場調合例



■プレミックスモルタル調合例

*補修材の種類により、混入量は調整して下さい。
*収縮、クラックの原因になりますので、水の入れすぎには注意して下さい。



サッシ廻りト口詰め

ト口詰め直後



ト口詰め約30分後



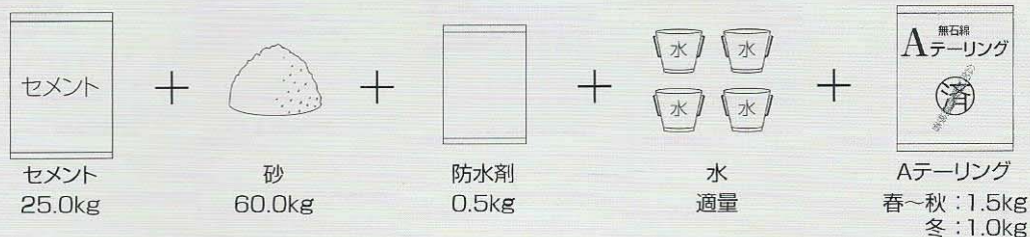
仕上がり



- ◎ダレが非常に少ない
- ◎滑りやすく、作業性が良くなる
- ◎徐々に硬化するので仕上げに余裕がもてる
- ◎セメントの粘りではなく「もちっとした感じ」があり、駆体とサッシのチリ際が、鏝でなすりやすく、チリ際の間が開きにくく仕上がる

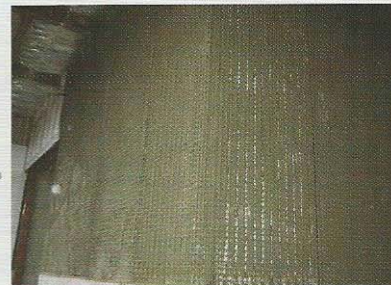
- ◎セメントの収縮を低減させるので、ひび割れ、隙間の発生は非常に少ない
- ◎他の混和材に比べ添加量が少なく、コスト的に従来工法と余り変わらない
- ◎ロスが少なく、作業効率が良い
- ◎ポンプ圧送も出来ます

■調合例

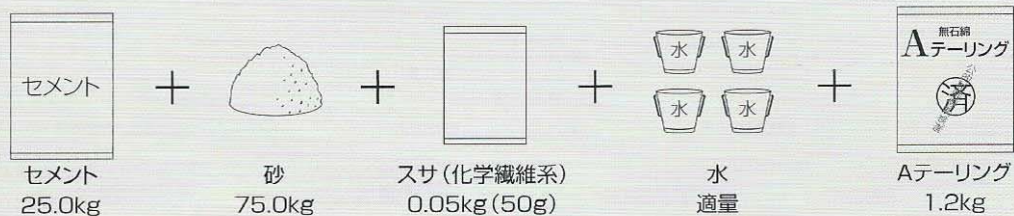


吹き付け

- ◎ポンプ圧送がスムーズになる
- ◎ホース・ノズルの詰まりが少なくなる
- ◎ダレが非常に少ない
- ◎コスト低減がはかれます
- ◎作業効率が良くなる
- ◎接着性能が良くなる



■調合例



使用上の注意



- 目に入った場合は、流水で十分に洗い、異常を感じたら眼科医の手当てを受けて下さい。
- 吸い込んだ場合は、空気の清浄な場所に移動し安静にして下さい。
異常を感じたら医師の手当てを受けて下さい。
- 口に入った場合は、口の中をよくすすぎ、異常を感じたら医師の手当てを受けて下さい。
- 作業時には、目や口・鼻に入らないよう防塵メガネ・防塵マスクを着用して下さい。
- 気温が5℃以下になる場合は、施工を避けてください。
- 練混ぜに使用する水は、水道水等の清水を使用してください。
- 使用後の器具は速やかに水で洗浄してください。
- 3ヶ月以内を目安に使用してください。

保管上の注意



- 直射日光および高温多湿の場所には保管しないで下さい。
- 保管する場合は、雨などかからない場所にパレットなどをひき保管して下さい。

*詳しくは、製品安全データシート (MSDS) をご参照下さい。

本カタログに記載された内容(データ・仕様・施工法等)は、作成時点で入手できた情報・データに基づいており、実際の現場での結果を確実に保証するものではありません。また、本カタログの内容は、断りなく変更することがありますので、ご了承ください。ご使用に際しては、適切な使用方法と安全対策に注意し、お取り扱いください。



青野産業株式会社

本社：〒590-0063 堺市中安井町3丁4番10号
(堺東八千代ビル4階)
TEL.072-233-7521 (代) FAX.072-233-7527