

『無収縮モルタル(グラウト材)』

圧縮強度供試体の作り方

現場で圧縮強度供試体を採取する場合は、次の作り方を参考にして下さい。
 なお太平洋ハイジェクター (Premix-AD) に関してはJSCE-G531、
 太平洋プレユーロックスLC-MIXの水中成型に関してはJSCE-F504を参考にして下さい。

作り方

1

無収縮モルタルの練混ぜは、カタログ等を参考にして適正な練混ぜを行って下さい。
 アルミ製羽根のミキサは使用しないで下さい。



2

練上がった無収縮モルタルを円柱形型枠
 (内径50mm×高さ100mm) の高さの約1/2まで詰め、
 突き棒等を用いて、その先端が底面に触れない
 深さまで数回突きます。

※事前に型枠内面に軽くスプレー油脂等を塗布しておく、脱枠性に優れます。
 注)太平洋プレユーロックスパッドは硬練りタイプのため、10層程度に分け、更に各層を十分に締め固めて、成型を実施して下さい。



3

型枠を軽くタッピングして、空隙をなくします。



4

次に無収縮モルタルを型枠の上端まで詰め、
 2、3と同様の作業を行います。
 その際、突く深さは1層目に届く程度とします。



5

上面を研磨する場合は1~2mmの盛り上げをして、
 ペーストキャッピングする場合は上端から1~2mm
 下げます。

その後直ちに上面をラップ等で密封し輪ゴムで止め、
 水分の蒸発を防ぎます。



6

直射日光、風、凍害等を受けることのないよう存置して下さい。

※直射日光、風等を避けるため、箱等に入れることを推奨します。
硬化までは振動を受けることのないよう養生します。



7

無収縮モルタルの硬化を待って、丁寧に型枠を取り外します。脱枠は、通常詰め終わってから翌日～2日後程度とします。



8

供試体の上面は研磨により平面に仕上げるか、またはペーストキャッピングにより平面性が得られるよう注意して行います。

上下端面が斜めであったり凹凸があると、偏心により強度低下を起こす恐れがありますので注意して下さい。

※ペーストキャッピング層の圧縮強度は、無収縮モルタルの強度より小さくならないよう注意して下さい。



9

養生水槽等に入れて完全に水中に浸し、材齢日まで水中養生します。

圧縮強度試験はJIS A 1108に準じて行います。



※写真では鋼製型枠を用いてますが、プラスチック、ブリキ等の型枠の場合も同様の作り方で行ないます。

太平洋マテリアル株式会社

〒135-0064 東京都江東区青海2-4-24 青海フロンティアビル15階 ☎03-5500-7512

URL <http://www.taiheiyo-m.co.jp>

営業本部 機能性材料営業部

海外営業部	〒135-0064 東京都江東区青海2-4-24 青海フロンティアビル15階	☎03-5500-7518
北海道支店	〒060-0004 北海道札幌市中央区北4条西5-1-3 日本生命北門館ビル	☎011-221-5855
東北支店	〒980-0804 宮城県仙台市青葉区大町1-1-1 大同生命仙台青葉ビル	☎022-221-4511
東京支社	〒135-0064 東京都江東区青海2-4-24 青海フロンティアビル15階	☎03-5500-7531
関東支店	〒330-0843 埼玉県さいたま市大宮区吉敷町4-262-6 ニューセンチュリービル	☎048-614-8470
中部支店	〒453-0801 愛知県名古屋市中村区太閤3-1-18 名古屋KSビル	☎052-452-7141
関西支店	〒532-0011 大阪府大阪市淀川区西中島4-3-2 類ビル	☎06-7668-6001
中国支店	〒732-0828 広島県広島市南区京橋町1-23 三井生命広島駅前ビル	☎082-261-7191
四国支店	〒760-0050 香川県高松市亀井町7-15 セントラルビル	☎087-833-5758
九州支店	〒810-0001 福岡県福岡市中央区天神4-2-31 第2サンビル	☎092-781-5331
北東北営業所	☎019-908-2400	静岡営業所 ☎054-685-8333
北陸営業所	☎076-234-1670	鹿児島営業所 ☎099-812-7131
		沖縄営業所 ☎098-867-9663