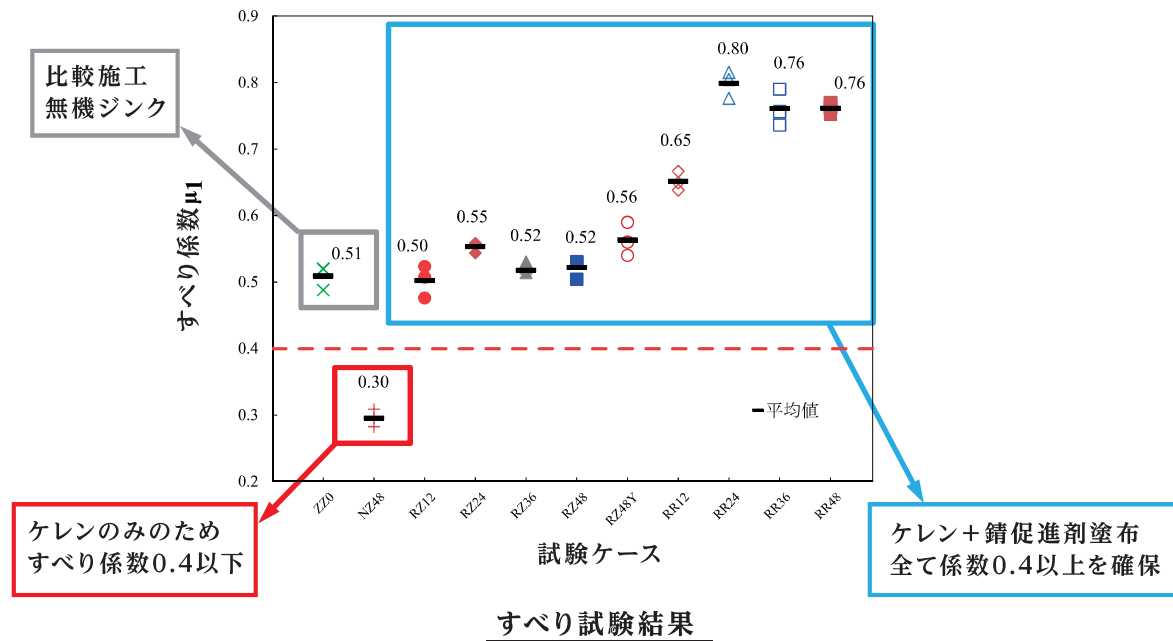


■性能試験

既設鋼構造物での施工条件を再現するため、以下のように条件を変化させた試験体を作製し、発錆後のすべり係数の測定を行った。その計測結果を以下に示す。

試験ケース	接合面処理		塗布後 暴露時間 (h)	組立後 暴露期間 (日)
	母板	連結板		
ZZ0	無機ジंक リッチペイント		—	3
NZ48	ケレン (Ra \leq 5 μ m)		48	3
RZ12	ケレン (Ra \leq 5 μ m) 錆促進剤塗布 (100g/m \times 2)	無機ジंक リッチペイント 75 μ m	12	3
RZ24			24	3
RZ36			36	3
RZ48			48	3
RZ48Y			48	365日
RR12	ケレン (Ra \leq 5 μ m) 錆促進剤塗布 (100g/m \times 2)		12	3
RR24			24	3
RR36			36	3
RR48			48	3

試験条件

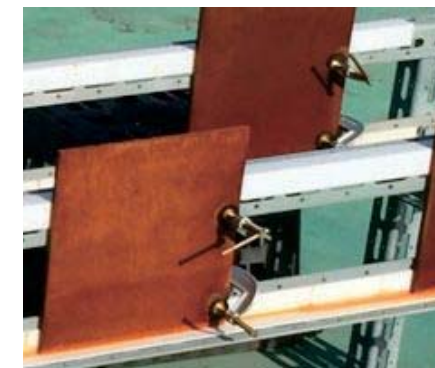


NETIS 番号 : KT-190017-A

既設鋼構造物専用高力ボルト摩擦接合面処理剤

ヒットロック® K

ヒットロックKは、摩擦面処理の品質を確保し、周辺環境への負荷軽減が可能な処理剤です。



KH 株式会社 駒井ハルテック

URL <http://www.komaihaltec.co.jp>
 本社 〒110-8547 東京都台東区上野1丁目19番10号
 TEL : 03-3833-5101
 本店 〒552-0012 大阪市西区立売堀4丁目2番21号
 TEL : 06-4391-0811
 技術研究室 〒293-0011 千葉県富津市新富33番10号
 TEL : 0439-87-7470 FAX : 0439-87-6453

IHI 株式会社IHIインフラシステム

IHI 株式会社IHIインフラ建設

株式会社 イチネンケミカルズ

ヒットロックK及び既設鋼構造物への施工方法は、上記4社による共同開発です。

KH 株式会社 駒井ハルテック

■ヒットロック®Kの概要

摩擦接合面処理剤「ヒットロックK」は、塗装された既設鋼構造物専用の高力ボルト摩擦接合面錆促進剤です。既設鋼構造物の接合面に動力工具を用いて素地調整を行い、「ヒットロックK」を塗布することで赤錆を発生させ、所定のすべり係数を確保することができます。

尚、塗装された既設鋼構造物の摩擦接合面処理において「ヒットロックB」では、十分な効果が発揮できません。

■従来工法との比較

従来工法として、現場ブラスト処理があげられるが、研磨材などの回収や騒音も大きいことから近隣住居等への騒音・環境問題、さらに狭隘な施工空間における作業効率の低下等が懸念されます。摩擦接合面処理剤「ヒットロックK」を用いた工法では、動力工具にて素地調整を行うため、研磨材の回収不要かつ騒音も小さくなり作業も効率化されるので、周辺環境への影響抑制、工程短縮、経済性の向上が図れます。

尚、開発時のすべり試験において、2種ケレン相当の素地調整ではすべり係数0.4以上を確保できないことが確認されています。

■特徴

従来工法の現場ブラスト工法から、ハンディタイプの電動工具を用いた素地調整と錆促進剤の塗布により、下記の特徴を有します。

工程短縮

・摩擦面処理作業の効率に優れ施工性が向上し、工程の短縮および経済性の向上が図れる。

品質向上

・安定した発錆およびすべり係数を確保することができ、摩擦面処理の品質の向上が図れる。

周辺環境への負荷軽減

・ブラスト施工時に発生する研磨材の回収が不要になり、更に騒音も小さくなる為、周辺環境への影響抑制が図れる。

■製品に関する情報

ヒットロックKの性状

外観	黄褐色透明液体 (水性)
比重	1.01
引火性	なし
pH	1.3 (原液)
目標塗布量	100g/m ² × 2回塗布

■関連法規

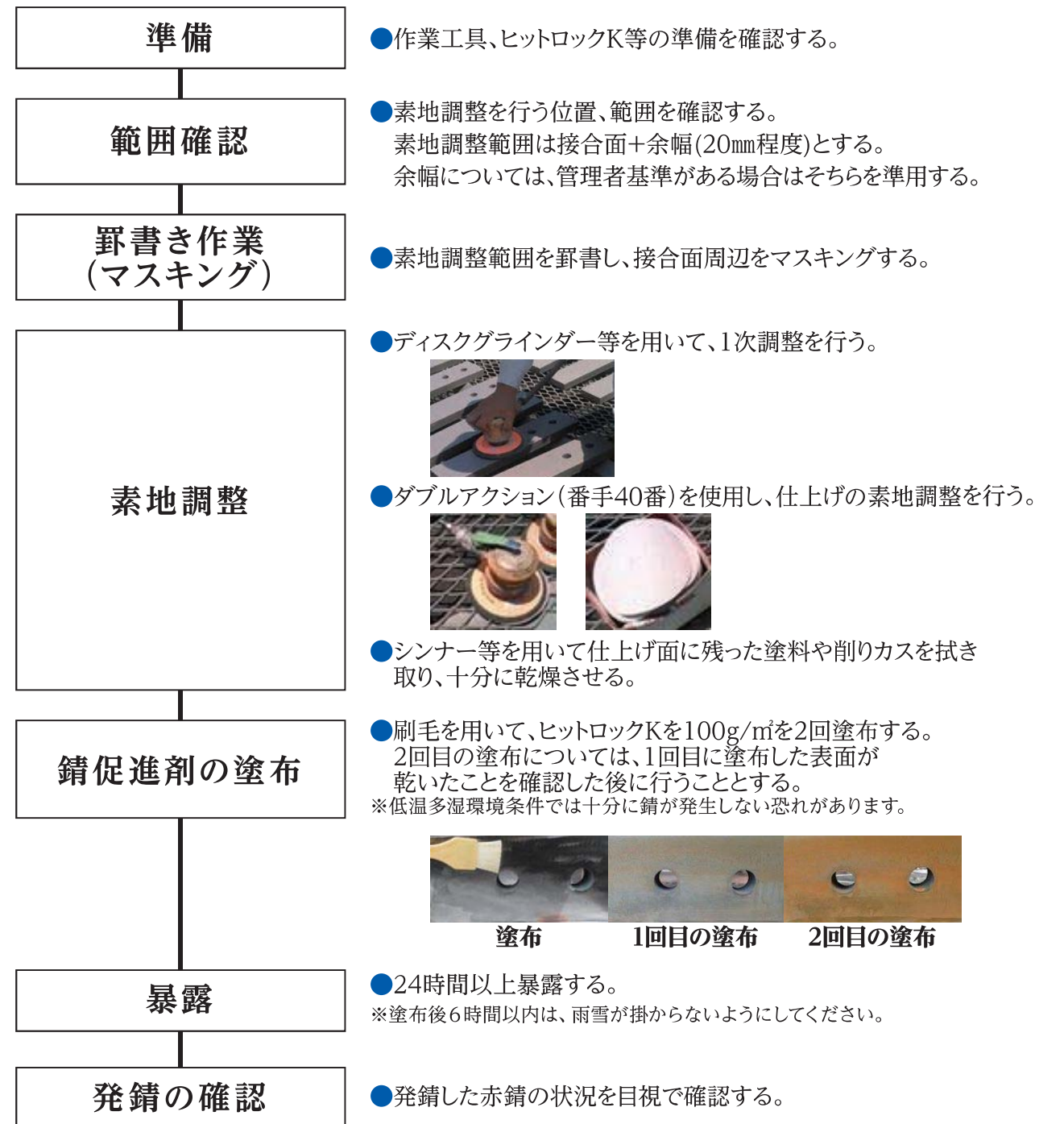
有機溶剤中毒予防規則：非該当、毒物および劇物取締法：非該当、PRTR：非該当



写真 ヒットロックK (1箱5kg)

■施工手順

施工の手順は、下記のフロー図による。



《24時間後の塗布面写真》



施工に関しては、必ず設計施工マニュアルに従い、施工を行ってください。