

BO メジコン#2100T

1. 一般名 ポリウレタン樹脂
 2. 規格 社内規格
 3. 特徴 1) 1成分系のカートリッジ式で、取り扱いが容易である。
 2) 伸びが良く、耐水性に優れている。

4. 塗料性状

項目	内容			
容姿	1 液性カートリッジ			
荷姿	320ml (1 ケース 20 本入り)			
色相	グレー			
密度 (23°C)	1.41±0.10			
粘度 (23°C)	ペースト			
タックリ- (23°C)	7 時間以内			
硬化時間 (5 mm厚)	温度	5°C	23°C	30°C
	完全硬化	7 日	3 日	2 日
引火点	SDS 参照			
発火点	SDS 参照			
爆発限界 (下限~上限)	SDS 参照			

上記塗料性状の数値は標準を示すものであり、若干の変動がある。

5. 性能

※JIS A 5758 品質規格、JIS A 1439 試験方法に基づく試験

試験項目		試験結果	
押出性	5°C	7 秒	
	23°C	4 秒	
	35°C	2 秒	
スランプ	横	5°C	0 mm
		50°C	0 mm
	縦	5°C	0 mm
		50°C	0 mm
弾性復元率		94%	
体積損失		7.9%	
50%引張応力 モルタル×モルタル	温度	23°C	-20°C
	標準養生	0.17 N/mm ²	0.35 N/mm ²
	加熱老化後	0.16 N/mm ²	0.32 N/mm ²
	水浸漬後	0.15 N/mm ²	
最大引張応力 モルタル×モルタル	温度	23°C	-20°C
	標準養生	1.70 N/mm ²	2.45 N/mm ²
	加熱老化後	1.87 N/mm ²	2.40 N/mm ²
	水浸漬後	1.02 N/mm ²	
破断時の伸び率 モルタル×モルタル	温度	23°C	-20°C
	標準養生	1000%	1000%
	加熱老化後	1000%	1000%
	水浸漬後	950%	

6. 使用方法

(1) 下地処理

被着面が充分乾燥していることを確認の上、ゴミ・レイトランス・汚れ等を刷毛や布で除去してください。油分が付着している場合はシンナーを含ませた布等できれいに除去してください。被着面に塗膜がある場合は、活膜については表面の目荒らしを行い死膜は除去してください。

(2) バックアップ材の装填

三面接着を避けるため、目地幅より 20~30%広めのバックアップ材を装填してください。

(3) プライマー塗布

BOプライマー#2を0.1~0.2 kg/m²刷毛で均一に塗布してください。

(4) シール材充填

プライマー塗布後 30 分~3 時間の間にBOメジコン#2100Tを充填してください。充填時には、気泡が入らないように注意して充填してください。表面を均一に仕上げるためには、ヘラを使用して仕上げてください。

7. 使用上の注意

- (1) 雨の中での施工は避けてください。
 (2) 開封したものは出来るだけ早く使用してください。
 (3) 手・腕・顔等皮膚に付いた時は、直ちにきれいな布等でふき取り大量の石鹼水でよく洗ってください。
 ※詳細な内容が必要な場合は、製品安全データシート (SDS) を参照してください。