

## 注入補修用・充てん接着用高粘度形エポキシ樹脂



# ボンドE209

●JIS A 6024 (建築補修用注入エポキシ樹脂)硬質形(I)高粘度形適合品

ボンド E209は、建築補修用注入エポキシ樹脂規格に適合し、揺変性に富むエポキシ樹脂系接着剤で、間隙注入、アンカーピンの固定および充てん接着を主目的として開発しました。垂直面や天井面のダレがほとんど無く、しかも注入時の流動性が良好で、間隙の注入材として特に適した材料です。

ボンド E209S : JAIA-002747 F☆☆☆☆  
ボンド E209W : JAIA-003892 F☆☆☆☆

### ■用途

注入：モルタル仕上げ外壁の浮き注入補修、アンカーピンの固定。コンクリート構造物などのひび割れ補修。

タックコート(下塗り材)：天井面、垂直面に施工する樹脂モルタルのタックコート。

その他：不陸調整、ピンホール目つぶし、充てん接着、アンカーの固定。

### ■特長

JIS適合：JIS A 6024-2008 (建築補修用注入エポキシ樹脂)に適合します。

揺変性：5~10mmの厚みでもダレがほとんどありません。

高強度：機械的強度および接着強さに優れます。

耐水性：硬化後の耐水性や耐薬品性に優れます。

作業性：グリース状で、取り出し性や塗布性に優れます。

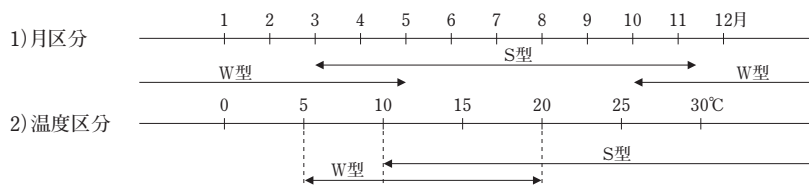
### ■性状

項目	ボンド E209S		ボンド E209W	
	主 剤	硬 化 剤	主 剤	硬 化 剤
主 成 分	エポキシ樹脂	ポリアミドアミン 変性脂環式ポリアミン	エポキシ樹脂	ポリアミドアミン 変性脂肪族ポリアミン
外 観	乳白色粘稠液体 (グリース状)	淡褐色粘稠液体 (グリース状)	乳白色粘稠液体 (グリース状)	淡褐色粘稠液体 (グリース状)
混 合 比	主剤：硬化剤=2：1 (質量比)		主剤：硬化剤=2：1 (質量比)	
混 合 粘 度	粘稠液体(グリース状)		粘稠液体(グリース状)	
可 使 時 間	40±10分(30℃、500g)		40±10分(15℃、500g)	

※数値は規格値ではありません。

### ■使用方法

- 施工面は、ホコリや油などを取り除き乾燥させてください。
- ボンド E209の主剤と硬化剤を2：1 (質量比)の混合比で計量し、十分に混合攪拌して使用してください。
- 一度に混合する量は、可使時間内に使いきれぬ量にしてください。
- 器具類に付着した樹脂は、硬化する前に有機溶剤でふき取ってください。
- 施工後24時間以上の養生が必要です。養生にあたっては、過度の振動、衝撃、水分などを与えないように注意してください。
- 低温時は硬化が著しく遅くなります。原則として5℃以上の環境で使用してください。
- S型、W型の使い分けは原則として下記の通りです。



■技術データ

1. JIS A 6024 〈建築補修用注入エポキシ樹脂〉品質規格に基づく試験〔(財)日本塗料検査協会による試験結果〕

品 質		試験条件	品 名		ボンド E209S		ボンド E209W		
					試験結果	JIS規格値	試験結果	JIS規格値	
粘性	スランプ性(mm)	15±2℃			—	—	0	5以下	
		30±2℃			0	5以下	—	—	
接 着 強 さ (N/mm <sup>2</sup> )		標準条件			8.5	6.0以上	9.2	6.0以上	
		特殊条件	低温時			—	—	9.5	3.0以上
			湿潤時			5.9	3.0以上	7.8	3.0以上
			乾湿繰り返し時			7.8	3.0以上	9.0	3.0以上
硬化収縮率(%)		標準条件			2	3以下	1.2	3以下	
加熱 変化	質量変化率(%)			—	1	5以下	1.5	5以下	
	体積変化率(%)			—	1	5以下	1.3	5以下	
引張強さ(N/mm <sup>2</sup> )		標準条件			35.2	15.0以上	29.8	15.0以上	
引張破壊伸び(%)		標準条件			5	10以下	1.4	10以下	
圧縮強さ(N/mm <sup>2</sup> )		標準条件			63.1	50.0以上	59.5	50.0以上	
種類および記号		高粘度形[H]		一般用[R]		冬 用[W]			

2. 初期硬化性

試験の環境条件	試験体の作製時	試験体の養生時	試験時	引張せん断接着強さ
標準条件(E209S)	標準状態[23±2℃、(50±5)%]	標準状態24時間	標準状態	6.8 N/mm <sup>2</sup>
低温条件(E209W)	低温状態[5±1℃]	低温状態36時間	低温状態	6.1 N/mm <sup>2</sup>

3. 硬化樹脂の性能規格(社内規格値)

試験項目	品 名	ボンド E209S	ボンド E209W	試験方法
比 重		1.15±0.10	1.15±0.10	JIS K 7112-1999
圧縮降伏強さ(N/mm <sup>2</sup> )		50.0以上	50.0以上	JIS K 7208-1995
圧縮弾性率(N/mm <sup>2</sup> )		1.0×10 <sup>3</sup> 以上	1.0×10 <sup>3</sup> 以上	JIS K 7208-1995

4. 硬化樹脂の性能規格(参考値)

試験項目	品 名	ボンド E209S	ボンド E209W	試験方法
曲 げ 強 さ(N/mm <sup>2</sup> )		40.0以上	40.0以上	JIS K 7203-1995
引 張 強 さ(N/mm <sup>2</sup> )		20.0以上	20.0以上	JIS K 7113-1995
衝 撃 強 さ(kJ/m <sup>2</sup> )		1.50以上	1.50以上	JIS K 7111-1-2006
硬 度(HDD)		80以上	80以上	JIS K 7215-1986
引張せん断接着強さ(N/mm <sup>2</sup> )		10.0以上	10.0以上	JIS K 6850-1999

※養生：20±1℃で7日間

■梱包容量 ●ボンド E209：3kgセット(主剤：2kg、硬化剤：1kg) …… 4セット入り/1ケース  
6kgセット(主剤：4kg、硬化剤：2kg) …… 3セット入り/1ケース

■警 告 健康に有害な物質を含有しています。かぶれやすい物質です。

■注意事項 本品は皮フに付着したり蒸気を吸入すると、かぶれ、中毒やその他の健康障害を起こす恐れがあります。下記の注意事項を守って取り扱ってください。

●所定の用途以外には使用しない。●作業場所は十分に換気する。●取り扱い中は皮フにふれないように注意し、保護具を着用する。●取り扱い後は、手洗いおよびうがいを充分に行う。●作業衣などに付着した場合は、すみやかにその汚れをよく落とす。●皮フに付着した場合はすみやかにふき取り、石ケンと水でよく洗い落とす。痛みや外観に変化がある場合には医師の診察を受ける。●蒸気などを吸い気が悪くなった場合は、空気の清浄な場所で安静にする。必要に応じ医師の診察を受ける。●眼に入った場合は多量の水で洗い、必要に応じ医師の診察を受ける。●保管条件：2~40℃。使用後密封。●廃液は法令に従って処理すること。

※使用にあたっては、製品安全データシート(MSDS)をお読みください。

※本品は使用方法・使用条件によって本来の性能を発揮できない場合があります。事前に目的の用途に適合するか必ず確認の上、ご使用ください。

※本品は改良のため性状、性能を変更する場合があります。予めご了承くださいませよう願いたします。(記載の性状などは2008年9月現在のものです。不明の点はお問い合わせ願います。)

国際単位系(SI)による数値の換算は、1kgf=9.8N、1cP=1mPa·s、1kgf·cm=9.8×10<sup>-2</sup>J、1MPa=1N/mm<sup>2</sup>です。1N/mm<sup>2</sup>は約10.2kgf/cm<sup>2</sup>に相当します。

本資料の技術情報、標準処方例は当社の試験、研究に基づいたもので、信頼しうるものと考えますが、記載の諸性能および諸特性などは、材料や使用条件などにより本資料と異なる結果を生ずることがあります。実際の諸性能、諸特性などについては、ご需要家各位で試験、研究ならびに検討の上、ご使用いただきますようお願いいたします。

**コニシ株式会社** <http://www.bond.co.jp/> 大阪本社/〒541-0046 大阪市中央区平野町2-1-2(沢の鶴ビル) TEL06(6228)2961  
東京本社/〒101-0054 東京都千代田区神田錦町2-3(竹橋スクエア) TEL03(5259)5737

名古屋支店 TEL052(262)8173 仙台営業所 TEL022(211)5031 南関東営業所 TEL045(663)3184 広島営業所 TEL082(507)1911  
福岡支店 TEL092(551)1764 北関東営業所 TEL027(324)3002 金沢営業所 TEL076(223)1565 高松営業所 TEL087(835)2020  
札幌支店 TEL011(731)0351