

一時防錆 P C 鋼より線

一時防錆 P C 鋼より線は、工場から出荷以降、
施工現場にてグラウト打設までの期間の発錆を抑制できる製品です。
P C 鋼より線の切断コイル品に適用できます。

防錆剤の特徴

本防錆剤は工程間水溶性（エマルジョン型）防錆剤で、一般に**希釈して使用され**、混合は、簡単な攪拌で容易にかつ迅速に混合乳化します。

金属面に薄い油状膜が形成され、中期（平均6ヶ月程度）の屋内保管が可能となります。被膜は熱湯または洗浄剤で除去できます。

防錆剤塗布方法



<防錆剤の塗布方法>

計尺切断後に巻き取ったコイル状のPC鋼より線を防錆剤塗布槽に10分以上浸漬し、防錆剤を塗布します。その後、防錆剤の乾燥のため24時間以上工場内で保管し、梱包後に出荷します。

防錆能力

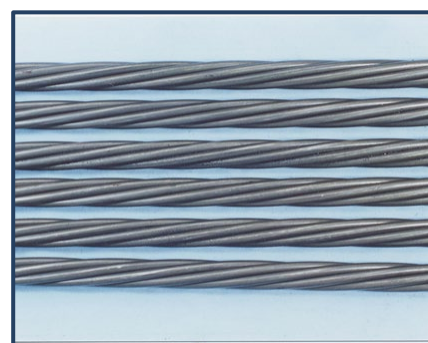
施工中の水濡れを想定し、水濡れさせた P C 鋼より線を P E シース内に挿入した後、恒温恒湿槽（温度40℃、湿度80%）中に1ヶ月間保管し、発錆状況を観察した結果、未塗布サンプルは3日後に発錆したのに対し、一時防錆剤塗布サンプルは1ヶ月後にも有害な錆がありませんでした。以下の写真は1週間後の状況です。



未塗布サンプル



錆部拡大



一時防錆剤塗布サンプル

性状※

被膜性状	透明薄膜油状
原液外観	透明黄色褐色液体
引火点(℃)	99以上
流動点(℃)	-20以下
密度(g/cm ³)	0.92
動粘度(mm ² /s, 40℃)	12.15
消防法分類	第4類第3石油類

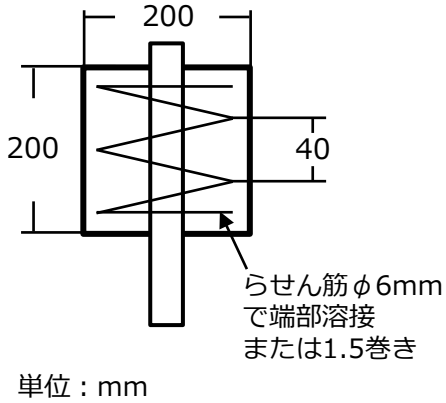
※原液の試験データ

成分

精製鉱油	70-80質量%
添加物	20-30質量%

グラウトとの付着

日本コンクリート工学協会で規定された引抜き試験を実施した結果、一時防錆処理材のグラウトとの付着力は未処理材のそれに対して約50%でした。



引抜き試験結果 (単位 : k N)

自由端すべり量	0.05mm	0.10mm	0.25mm	最大値
裸鋼材	11.7	15.0	14.8	15.0
防錆処理鋼材	5.3	7.6	6.7	7.6

グラウトとの反応性

- 防錆剤にはグラウトのブリージング及び化学的な反応を誘発する成分は含まれていません。
- P C 鋼より線に付着している程度の量の防錆剤がグラウト内に溶出してもその強度は低下しません。

P C 桁の曲げ破壊特性

P C 桁の曲げ破壊試験を実施した結果、

- 防錆剤塗布によるたわみ及びひび割れへの影響は殆どありませんでした。
- 荷重 - たわみ曲線の挙動は、P C 鋼より線とコンクリートが一体化 (ボンド) した計算結果と一致しました。

