



ALWAYS IN ADVANCE OF TIMES,
DAIDO CORPORATION HAS
STEADILY GROWN BY PROVIDING
SUPERIOR PRODUCTS AND SERVICE.

超速硬化ウレアウレタンシステム

ハイボンドRUS工法

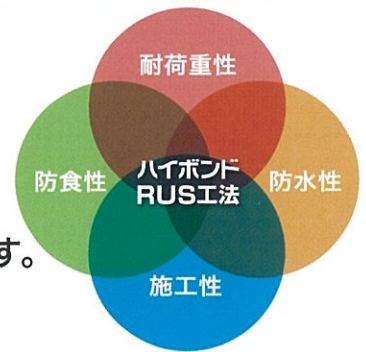
Rapid Urethane System



ハイボンドRUS工法はウレアウレタン樹脂の特長を活かし、
厚くて強靱な塗膜を瞬時に形成する

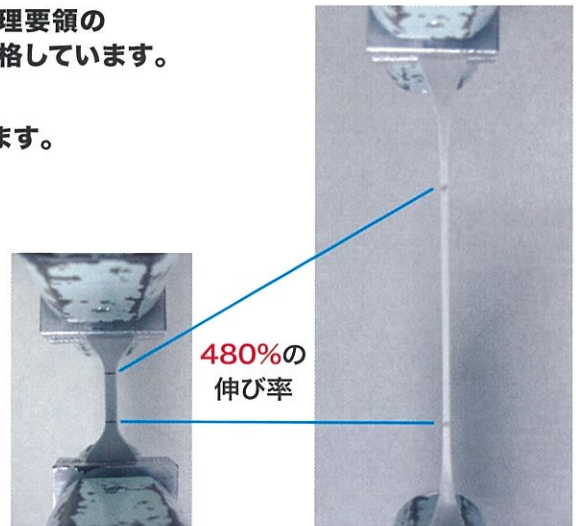
耐荷重性、防食性、防水性に優れた工法です。

標準仕様は全工程を1日で完了することができ、工期短縮が可能になります。



特長

- ① 東日本・中日本・西日本高速道路株式会社 構造物施工管理要領のはく落防止およびコンクリート表面保護の要求性能に合格しています。
- ② 首都高速道路株式会社 橋梁構造物設計要領コンクリート片はく落防止編はく落防止工A種に適合します。
- ③ 高強度で引裂強さが大きく、伸び率が高いので、切れにくく耐久性に優れます。
- ④ 超速硬化で施工後数分で塗膜強度が発現し、標準仕様では1日で施工が完了するので工期の短縮が可能です。
- ⑤ 強靱な塗膜は耐荷重性、耐衝撃性に優れ、割れや亀裂が極めて起こりにくくなっています。
- ⑥ 厚い塗膜は防食性、防水性に優れます。
- ⑦ 吹き付け工法なので、凹凸がある箇所にも均一な塗膜を形成します。



引張試験状況：試験片の両端を挟んで上方向に引張り

用途

コンクリート構造物の
はく落防止や表面保護

鋼構造物の
防食塗装

遊間部(ジョイント)などの
防水

はく落対策工

施工前



施工後



遊間部止水工

施工前



施工後



工 法

ハイボンドRUS工法には、小面積を施工するのに最適な、カートリッジに充填された材料を、ライフルの様な**ハンドガン**で吹き付ける**HG工法**と、大面積を施工するのに適した、**専用の吹き付け機を使用する270工法**があります。施工面積や施工場所・条件などに合せた工法を選択してください。

ハイボンドRUS工法

ハイボンドRUS HG工法

材料カートリッジとハンドガンを使用
コンパクトな設備で少ない占有面積
小面積での1日施工



ハイボンドRUS 270工法

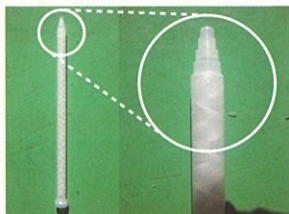
専用の吹き付け機を使用
大面積を短時間で施工



ハイボンドRUS HG工法は、材料カートリッジの先端にスタティックミキサーを装着してからハンドガンにセットします。



ハイボンドRUS HG
材料カートリッジ



スタティックミキサー



ハンドガン

スタティックミキサーは内部が螺旋状になっており、A液とB液がスタティックミキサーの中で均一に混合され、混合不良による硬化不良を起こしません。(施工上の注意をご参照の上、施工して下さい。)

仕様

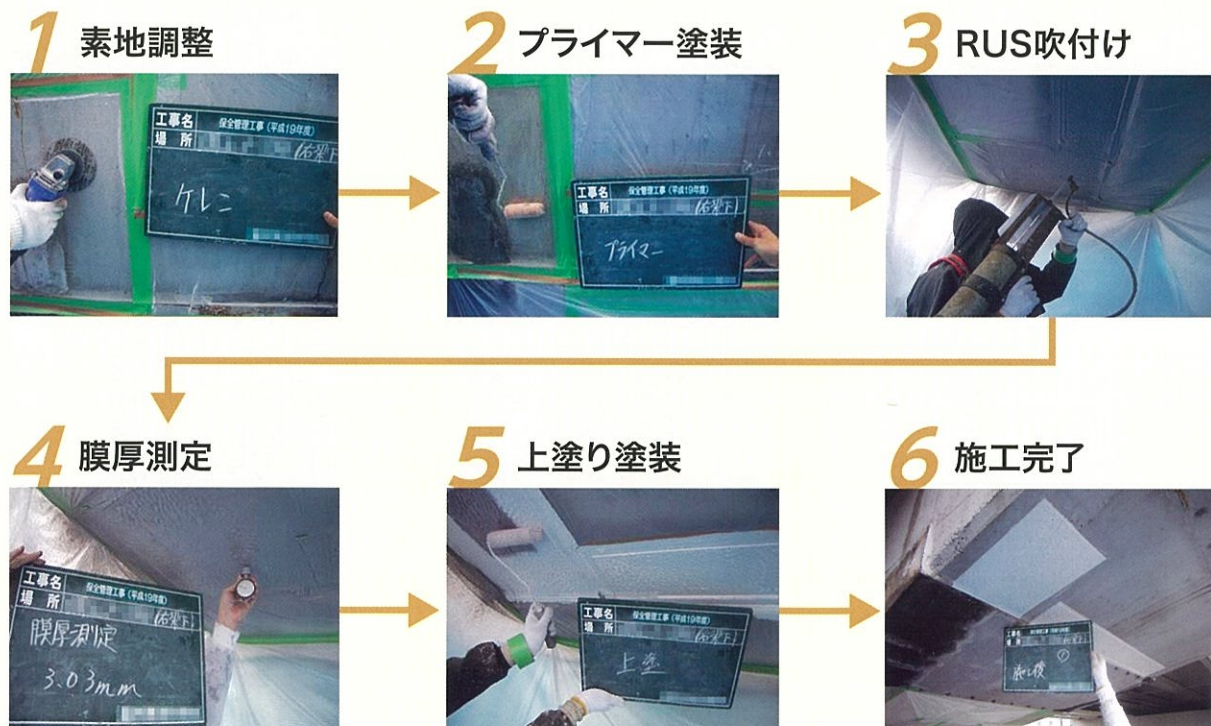
①標準仕様(1day仕様):コンクリート保護工、一般はく落対策工に適用

工程	使用材料	塗布量 (kg/m ²)	施工間隔 (20℃)
下塗	ハイボンドRUSプライマー U速乾型No.2	0.20	30分以上 1日以内
主材吹付	ハイボンドRUS	2.0~3.0	5分以上 7日以内
上塗	ハイボンドRUSToppコート	0.20	—

②NEXCOはく落防止対応仕様(2day仕様):ひび割れ含浸性が求められる場合に適用

工程	使用材料	塗布量 (kg/m ²)	施工間隔 (20℃)
下塗 1	ハイボンドRUSプライマー EP	0.20	16時間以上 7日以内
下塗 2	ハイボンドRUSプライマー U速乾型No.2	0.20	30分以上 1日以内
主材吹付	ハイボンドRUS	3.0	5分以上 7日以内
上塗	ハイボンドRUSToppコート	0.20	—

①標準仕様(1day仕様)HG工法 施工例



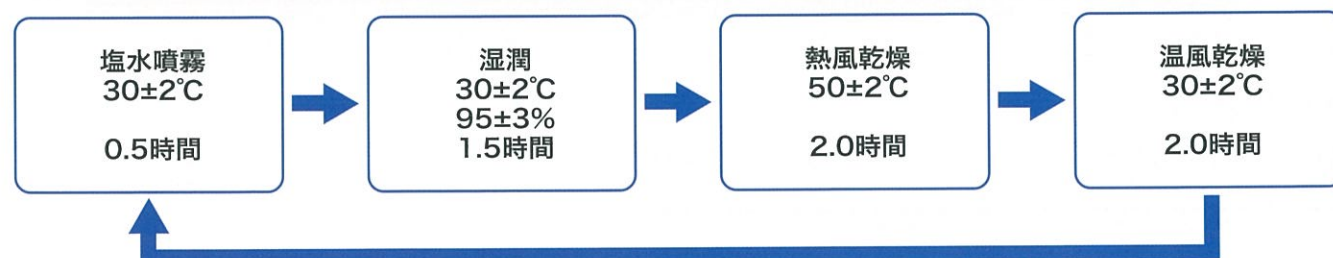
ハイボンドRUS工法の性能

試験項目	試験結果	試験方法
硬化時間(分)	5	
押抜き強さ(kN)	2.30	JSCE-K533
引張強さ(N/mm ²)	13.0	JIS K 6251
伸び率(%)	480	JIS K 6251
引裂強さ(N/mm)	56.8	JIS K 6252
硬度(ショアー A)	87	
コンクリートとの付着性(N/mm ²)	標準養生後 1.6 (基材破壊)	建研式接着力試験
	促進耐候性試験後 1.7 (基材破壊)	
ひび割れ追従性(mm)	4.8	JSCE-K532
耐摩耗性(mg)	3	テーバー式 CS-17 9.8N1000回

この他、東日本・中日本・西日本高速道路株式会社 構造物施工管理要領
はく落防止およびコンクリート表面保護の要求性能に適合しています。

ハイボンドRUS工法の防食性

(耐複合サイクル防食性)



耐複合サイクル試験のサイクル条件

工程	使用材料	塗布量(kg/m ²)
下地処理	ブラスト処理 ISO 8501-1 Sa2 1/2	
錆止め	サビタイト	0.16
下塗	ハイボンドRUSプライマー U速乾型No.2	0.20
主材吹付	ハイボンドRUS	2.50
上塗	ハイボンドRUSToppコート	0.20

200サイクル(50日)経過後 ■一般部:塗膜に異常なし ■カット部:さび・ふくれ幅1.0mm以下



■ 容量

品 名	容 量				
ハイボンド速乾型モルタル	9.0kgセット	A材	4.5kg	B材	1.5kg 骨材 3.0kg
	0.6kgセット	A材	0.3kg	B材	0.1kg 骨材 0.2kg
ハイボンドRUSプライマーEP	14.0kgセット	主剤	10.0kg	硬化剤	4.0kg
	1.4kgセット	主剤	1.0kg	硬化剤	0.4kg
ハイボンドRUSプライマーU速乾型No.2	9.0kgセット	主剤	7.0kg	硬化剤	2.0kg
	0.9kgセット	主剤	0.7kg	硬化剤	0.2kg
ハイボンドRUS HG (カートリッジ) 270	1.4kgセット	(1セットごとにパック入り)			
	32.5kgセット	A液	14.5kg	B液	18.0kg
ハイボンドRUSトップコート	16.0kgセット	主剤	12.0kg	硬化剤	4.0kg
	2.0kgセット	主剤	1.5kg	硬化剤	0.5kg

▼ 施工上の注意

1. 気温5℃以下、40℃以上や、相対湿度85%以上での施工は避けて下さい。
2. 塗料の飛散を防止する為、施工前に必ず施工箇所の周囲を養生して下さい。
3. 材料を小分けして使用する場合には、必ずはかりで秤量し、規定の配合比率を守って混合して下さい。
4. ハイボンドRUSプライマー U速乾型No.2(主剤)は、顔料が沈降しやすい為、使用前に底面をよく攪拌してから使用して下さい。顔料が沈降したまま上澄みのみを使用すると、硬化不良の原因となります。
5. ハイボンドRUSプライマー U速乾型No.2は、特に硬化が速い為、主剤と硬化剤を混合した後はすぐに塗装して下さい。
6. ハイボンドRUS HG (カートリッジ)、ハイボンドRUS270は、必ず使用前に材料を30~40℃程度まで温めてから吹付塗装を行って下さい。材料温度が低い状態で吹付塗装を行うと、吐出量が少なくなり、均一な塗膜に仕上がりにくく、塗装効率も悪くなります。
7. コンプレッサーは、定格出力が3PS(2.2kW)以上のもので、望ましくはアフタークーラー機能付を使用して下さい。さらに、オリオン機械(株)製DSF-200B相当の水抜きを接続して下さい。
8. ハイボンドRUS HG (カートリッジ)、ハイボンドRUS270を吹付塗装する際、吹き始めと吹き終わりは必ず捨て吹きを行って下さい。吹き始めと吹き終わりは、A液とB液が均一に混合されにくく、捨て吹きを行わないと、硬化不良やふくれの原因となります。
9. ハイボンドRUS HG (カートリッジ)、ハイボンドRUS270は吹付塗装終了後、すぐに塗装周囲の養生を剥がして下さい。しばらく時間が経ち硬化すると、きれいに養生が剥がせなくなります。
10. 低温時や材料温度が低い場合、ハイボンドRUS吹付けからトップコート塗装までの間隔が短いと、小さな気泡が生じる場合があります。



SINCE 1932.

大同塗料株式会社

ISO 9001 (滋賀工場)

本 社 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北2丁目14番18号 TEL.06(6308)6288 FAX.06(6308)3618
 東 京 支 店 〒135-0031 東京都江東区佐賀1丁目18番8号 TEL.03(3642)8431 FAX.03(3643)5560
 名古屋支店 〒452-0962 愛知県清須市春日流7番地1 TEL.052(409)8711 FAX.052(409)8716
 大 阪 支 店 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北2丁目14番18号 TEL.06(6308)6281 FAX.06(6308)3512
 エゾアヅカ支店 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北2丁目14番18号 TEL.06(6308)4011 FAX.06(6308)6416
 福岡営業所 〒812-0051 福岡市東区箱崎ふ頭5丁目8番18号 TEL.092(641)2025 FAX.092(641)4022
 札幌営業所 〒061-3244 石狩市新港南3丁目704番地8 TEL.0133(76)6177 FAX.0133(76)6178
 仙台営業所 〒981-0904 仙台市青葉区旭ヶ丘1丁目42番55号 TEL.022(272)1323 FAX.022(272)1324
 千葉営業所 〒270-1403 千葉県白井市河原子木戸場364番地13 TEL.047(492)1901 FAX.047(492)1903
 神奈川営業所 〒252-0244 神奈川県相模原市中央区田名2507番地10 TEL.042(764)4835 FAX.042(764)4836
 滋賀営業所 〒524-0051 滋賀県守山市三宅町561番地 TEL.077(583)2234 FAX.077(583)3964
 姫路営業所 〒670-0073 兵庫県姫路市御立中5丁目12番22号 TEL.079(299)5959 FAX.079(299)5960
 広島営業所 〒733-0833 広島市西区商工センター4丁目5番15号 TEL.082(277)6464 FAX.082(277)6461

本 社 工 場 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北2丁目14番18号 TEL.06(6308)6281 FAX.06(6308)3512
 滋 賀 工 場 〒524-0051 滋賀県守山市三宅町561番地 TEL.077(583)2234 FAX.077(583)3964

ホームページアドレス <http://www.daido-toryo.co.jp>

製品の規格及び仕様は改良等のため
予告なく変更する場合があります。

50 - 1211

' 17. 2. 2版 10,000 LO