

## アサヒキャスト(コテ塗り施工用)の一般的取扱施工要領書

製品本来の性能を引き出すための作業上のポイント、安全衛生に関する注意事項が記載されていますので、使用前に必ずお読み下さい。

コテ塗り施工とは、コテ塗り施工用のキャストブルをコテまたは手で支持材の取り付けられた上に押し込み、表面をコテで仕上げる施工方法です。

コテ塗り施工用キャストブルの一般的な取扱いは、流し込み用のキャストブルとほぼ同じですが、流し込み専用のキャストブルはコテ塗り施工には適しません。

### 1. 施工のポイント

製品本来の性能を引き出すため、以下の点をお守り下さい。

混練水には清水(できれば飲料水)をご使用して下さい。

混練にはミキサーをご使用して下さい。

適正な水量と混練時間で施工して下さい。

原則としてコテを用い、施工体に隙間ができないよう充填して下さい。

十分な養生、乾燥を行って下さい。

### 2. 必要機器類の準備

#### 1) ミキサー

通常のキャストブルの混練に使用しているパン型ミキサーをご準備して下さい。

回転方向確認のうえ、ミキサー内に異物、残材がないかをチェックして下さい。

#### 2) 混練水

清水をご使用して下さい。

一般には水道水を使用して下さい。

海水、酸、ソーダ類等の混入した工業用水は使用しないで下さい。

(施工体の硬化時間、強度、耐用などに影響します)

#### 3) 混練水計量容器

目盛付き容器又は混練水専用バケツをご用意して下さい。

#### 4) 搬送容器等

バケツ、トロ箱、スコップなどを必要に応じてご準備して下さい。

### 3. 施工体の準備

#### 1) 支持材

ラス網、ピン取付けピッチ、施工厚に対する高さの確認して下さい。

ラス網がピンなどにしっかり固定されているか、確認して下さい。

#### 2) 施工箇所

付着物が残らないように注意し清掃を行って下さい。

継ぎ足し施工時は鉄皮面の付着物を除去すると共に施工体表層部も十分に清掃して下さい。

#### 4 . 混練作業

##### 1 ) 原料投入

ミキサーは十分に掃除したものをご使用下さい。  
ミキサーの容量，能力に合わせて必要量投入して下さい。  
紙袋の切れはし等、異物の混入に注意して下さい。

##### 2 ) 空練り

回転させる前に周囲の安全を確認し、回転中はミキサー内に手を入れないで下さい。  
ミキサーを1～2分間回転させて、空練して下さい。

『注意』

粉塵を長時間、吸入し続けると肺への障害を生じることがあります。  
取扱い時には、防塵マスクを着用して下さい。

『注意』

皮膚についたり、目に入ると、肌荒れ・炎症を生じることがあります。  
保護手袋・保護眼鏡を使用して下さい。  
もし、受傷された時、ただちに洗浄、医師の診断などの処置を受けて下さい。

##### 3 ) 水の添加

標準添加水量を正確に計算して、最初に所定の水，約2/3を入れ、徐々に残りの1/3の水を入れて下さい。

使用する水は清水(できれば飲用水)とし、汚水，海水等の使用は絶対に避けて下さい。

水温は5～20が適温です。(冬期，夏期の施工は調整が必要)

水量が多くなるほど施工体の強度が低下するので注意が必要です。

##### 4 ) 混練

混練時間は3～4分が適当です。

練り上げた材料を手にしてボール状にし、約30cmほど上に投げて手の平で受けるとやや扁平となり、指の中ほどまで出た状態を標準(JIS軟度)とする。

但し、施工方法，形状，施工場所等により標準水量で施工が不可能の場合は必ず監督者と相談の上、水量を決定して下さい。

##### 5 ) 排出

排出口を開けてバケツ又は、トロ箱内に排出して下さい。

排出したまま長時間放置しないように注意し、混練後30分以内に施工して下さい。

#### 5 . 塗込み作業

キャストブルが十分に充填されるよう注意して施工を行なって下さい。

キャストブルを支持材の上から手で十分に押し込んで下さい。

特に支持材の裏側に隙間ができないよう注意して下さい。

表面をコテできれいに仕上げして下さい。

可使時間内に使用して下さい。(30分以内が原則)

#### 6 . 養生

通常は塗込み終了後、原則として24時間以上養生して下さい。

セメント系キャストブルは施工後3～4時間で発熱するので、大構造体，夏期施工，高温場所では必要に応じて散水養生を行なって下さい。

冬期施工の場合、凍結を防止するために投光器やストーブ等で加温して下さい。

気温、水温により硬化時間が変化することがあります。

夏期高温時には硬化遅延剤を、冬期低温時には硬化促進剤を用意していますので、必要に応じてお使い下さい。

養生中は、風通しを良くして下さい。

## 7. 乾燥作業

所定の昇温スケジュールに従って加熱昇温を行って下さい。

炉内各部分で温度が均一になるように注意して下さい。

乾燥時、爆裂トラブルやクラックの発生を抑えるために低温時の温度管理に注意し、フレームの安定を図り、火炎が直接施工体に当たったり、急加熱にならないように注意して下さい。

『警告』

急激な乾燥により、施工体が爆裂・破裂し、怪我をする恐れがあります。  
当社の提示した乾燥条件を遵守して下さい。  
密閉容器内の施工体の乾燥は、容器の破裂を起すので絶対に避けて下さい。  
もし、乾燥する場合は、抜気口を充分にとって下さい。  
また、昇温中の施工体周辺は立入り禁止として下さい。

標準乾燥昇温速度は以下の通りです。

加熱温度 \ 品 種	セメント系キャストブル耐火物 (コテ塗り施工用)
室温 ~ 200	50 / 時間
200 保持	施工厚み 2 cmにつき 1 時間保持
200 ~ 350	50 / 時間
350 保持	施工厚み 2 cmにつき 1 時間保持
350 ~ 運転温度	50 / 時間

\* スケジュール温度の $\pm 30$  に納まるよう制御して下さい。

## 8. 廃棄

『注意』

廃棄する際は、所定の許可を受けた産業廃棄物処理業者に委託して下さい。

以上