

# *CRYSTAL FIBER*

水道用施設防食エポキシ樹脂

## L-200

## T-210



配水池

# L-200

## 水道用施設 ライニング用エポキシ樹脂

日本水道協会規格 JWWA K 143 適合品

### L-200

特殊フレーク状のガラスファイバーと「無溶剤型特殊エポキシ樹脂」の融合によって実現した、水道施設防食ライニング材がL-200です。ガラスフレークと特殊エポキシ樹脂の配合物性は水液の侵入を完全遮断し中性化を防止し構造物を保護します。

コンクリートの防水、防食及び貯留水の水質の維持を目的とし、ガラスクロスを積層することにより、強靱な耐久性に優れた皮膜を形成させるものです。

また連続繊維シート(炭素繊維シート,アラミド繊維シート)を併用することにより構造物の耐久性を更に長寿命へと改善します。

改修工事が困難な施設に長期にわたり安定的な性能を維持します。



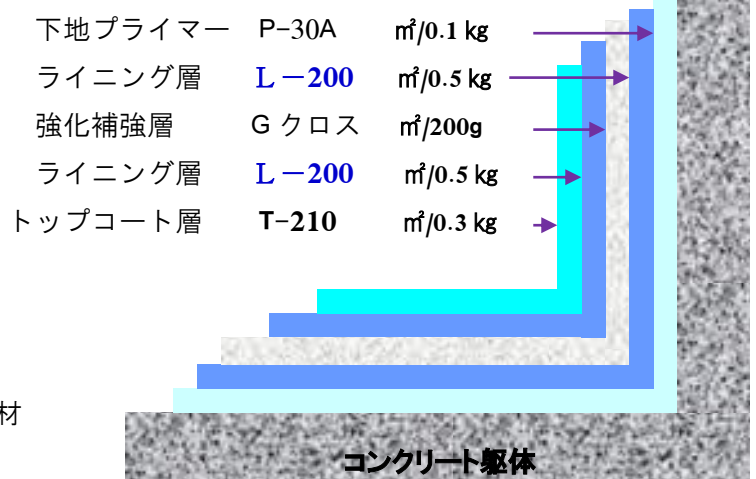
#### 性 状

項 目	L-200 (K-143 適合品)		測定方法
	主 剤	硬 化 剤	
外 観	淡青色パテ状	淡黄色液状	目 視
主 成 分	エポキシ樹脂	変性脂肪族ポリアミン	
配 合 非	100	50	重量比
比 重	1.45	1.28	23°C
可使時間	25 分		23°C

#### 物 性

項 目	L-200 (K-143 適合品)	測定方法
引張強度	710	JIS-K6911
圧縮強度	1280	JIS-K6911
曲げ強度	1082	JIS-K6911
吸 水 率	0.21%	JIS-K6911

#### 施 工 図 CL-E1 工法 (標準的施工値)



- 用 途 水道用コンクリート水槽内面ライニング材  
防食用下地修正材

- 特 徴 日本水道協会規格 JWWA K 143 適合品です。  
無溶剤特殊エポキシ樹脂のため肉やせがありません。  
コテ、ゴムヘラの作業性がよく、ピンホール等の目づまり性に優れています。

# T-210

## 水道用施設 トップコート用エポキシ樹脂

日本水道協会規格 JWWA K 143 適合品

### T-210

マイクロガラスフレークと「無溶剤型特殊エポキシ樹脂」の融合によって開発された、無溶剤型エポキシ樹脂トップコート専用樹脂です。その物性は強靱で緻密な組成は水液を完全遮断し、ライニング層への侵入を防止しコンクリート水槽内面の防水、防食及び貯留水の水質の維持を目的とし、高耐久性に優れ安定した皮膜を形成します。主な用途は、L-200 (ライニング施工層) 専用のトップコート専用として開発されました。



### 性状

項目	T-210 (K-143 適合品)		測定方法
	主 剤	硬 化 剤	
外 観	淡青色液状	淡黄色液状	目 視
主 成 分	エポキシ樹脂	変性脂肪族ポリアミン	
配 合 非	100	25	重量比
比 重	1.40	1.2	25℃
可使時間	20 分		23℃



### 物 性

項目	T-210 (K-143 適合品)	測定方法
引張強度	438	JIS-K6911
圧縮強度	932	JIS-K6911
曲げ強度	736	JIS-K6911
吸 水 率	0.4%	JIS-K6911



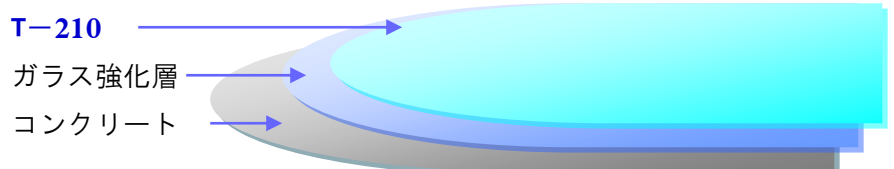
### 用 途

水道用コンクリート水槽内面トップコート樹脂  
飲料水層内面トップコート樹脂、受水槽内面トップコート樹脂

### 特 徴

日本水道協会規格 JWWA K 143 適合品です。  
無溶剤特殊エポキシ樹脂のため肉やせがありません。  
ローラー、刷毛の作業性がよく、レベリング性に優れています。

工程模式図



# L-200 施工仕様

## ■ 水道施設コンクリート水槽の防水・防食ライニング CL-E1 工法

工程	使用材料	塗布回数	塗布量(m <sup>2</sup> /kg)	塗装間隔 (20℃)	塗装方法
下地処理	施工面は、必ず全域に渡りディスクサンダーにて下地処理を行う。 打ち継ぎ部等の突起物及びレイタンスは、ディスクサンダー等を用いて除去処理を行う。 ジャンカ部分は、樹脂モルタル等で埋め戻す。				
プライマー	P-30A	1回	0.1	6時間以上7日以内	ローラー・刷毛・スプレー
ライニング 補強層	L-200 Gクロス L-200	1Ply	0.5~ m <sup>2</sup> /200~230g 0.5~	塗布直後	ゴムヘラ・コテ
トップコート	T-210	1回	0.3	硬化養生 24時間以上	ローラー・刷毛・スプレー(高粘度用)

■ L-200・T-210 (K-143 適合品)

■ 新設施工の場合はP-30Aプライマーを必ず併用してください。

## ■ 水道施設コンクリート水槽の防水・防食塗装

工程	使用塗料	塗布回数	塗布量(m <sup>2</sup> /kg)	塗装間隔 (20℃)	塗装方法
下地処理	施工面は、必ず全域に渡りディスクサンダーにて下地処理を行う。 打ち継ぎ部等の突起物及びレイタンスは、ディスクサンダー等を用いて除去処理を行う。 ジャンカ部分は、樹脂モルタル等で埋め戻す。				
下塗	P-30A	1回	0.1	6時間以上7日以内	ローラー・刷毛・スプレー
中塗	L-200	1回	0.5	8時間以上7日以内	ゴムヘラ・コテ
上塗	T-210	1回	0.3	硬化養生 24時間以上	ローラー・刷毛・スプレー(高粘度用)

## 荷 姿

塗料名	荷 姿	物 性		危険物分類	色 調
P-30A	20 kg (R10 kg : H10 kg) set	R主 剤	変性エポキシ樹脂	非危険物	クリアー
		H硬化剤	変性脂肪族ポリアミン	非危険物	
L-200	15 kg (R10 kg : H5 kg) set	R主 剤	変性エポキシ樹脂	第4種第3石油類	淡青色
		H硬化剤	変性脂肪族ポリアミン	第4種第3石油類	
T-210	20 kg (R16 kg : H4 kg) set	R主 剤	変性エポキシ樹脂	第4種第3石油類	淡青色
		H硬化剤	変性脂肪族ポリアミン	第4種第3石油類	



**クリスタルファイバー株式会社**

〒426-0051 静岡県藤枝市大洲4丁目15番6号  
 TEL 055-752-6807 <http://www.crystal-fiber.jp>