

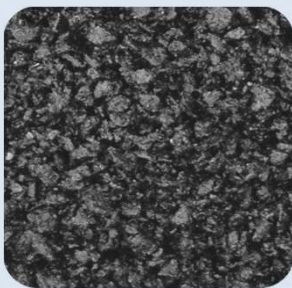
現場加熱式特殊合材

アスコンライト



- ◆ 標準施工厚 3~5cm
- ◆ 30kg (ポリ袋入り)

最大粒径
13mm
密粒タイプ



アスコンライト細粒

- ◆ 標準施工厚 1~3cm
- ◆ 25kg (ポリ袋入り)

最大粒径
5mm
細粒タイプ

アスコンライトは、舗設現場で加熱してから施工する袋詰アスファルト合材です。
プラントで製造した合材と変わらない強度で、すばやい硬化を実現しました。



墨東化成工業株式会社

速やかな道路開放を実現

現場で加熱・混練してから、敷き均しと転圧を行い、再度表層を加熱して仕上げます。
散水して冷却することで速やかな道路開放が可能です。
すばやく硬化するので、傘先・ハイヒール・自転車のスタンドで壊れる心配もありません。

抜群の安定性

硬化後は、プラントで製造した加熱アスファルト合材と変わらない強度を発揮します。
仮復旧の期間が長引いたとしても、十分な耐久性を保ちます。

施工手順

1 準備・前処理

舗設面を清掃してから、前処理を施します。
アスコンライトの付着を促進し、強度維持に効果的です。

★ 前処理には弊社製品「BKスプレー」がおすすめです。



2 加熱・混練

アスコンライトを袋から施工箇所に出し、バーナーで加熱しながら混練します。
白い煙が出て材料全体に粘りが出てくる位まで、スコップで切り返すなどしてまんべんなく熱を通します。
(温度管理する場合、目安は約100℃)



袋詰めなので経済的です

小規模な工事でアスファルト合材を使用する場合、プラントまで取りに行く手間がかかります。
また、工事後に余った合材は産業廃棄物となり、処理するためのコストも発生します。
アスコンライトはポリ袋詰めなので必要量だけ準備すればよく、大変経済的です。

高い保存性

特殊な材料を使用しているため、従来の常温合材（ターミックス）同様の保存が可能です。

3 敷き均し

加熱・混練したアスコンライトを、
施工厚の20%程度の余盛りで敷き均します。



★ アスコンライト細粒は表面積が大きいので、
混練時間を長めにしてください。

狭い箇所で施工する場合は、少し離れた場所で
一輪車などを用いて加熱・混練すると安全です。



4 転圧

プレートコンパクター・タンパー等を用いて、
しっかりと締め固めます。



5 仕上げ加熱

表層をバーナーで再度加熱して安定させます。
(30~40cm程度離して、ゆっくり)



6 冷却

散水して冷却すると急速に硬化し、すぐに開放できます。
(常温になるまで放置しても可)



7 施工完了



標準施工厚・使用目安

	標準施工厚	1㎡あたりの使用目安	
		施工厚	使用量
アスコンライト (最大粒径13mm 30kg/袋)	3~5cm	3cm	75kg
		5cm	120kg
アスコンライト細粒 (最大粒径5mm 25kg/袋)	1~3cm	1cm	25kg
		3cm	75kg

- 施工厚5cm以上の場合は、二層で施工してください。
- 「アスコンライト」の上層に「アスコンライト細粒」を施工することもできます。
- ★ 1cm以下の薄層施工には、弊社製品「ドライ・アスモル」をご使用ください。
※本品と同様に現場で加熱して使うタイプで、最大粒径2.5mmのモルタル状補修材です。

試験データ (マーシャル安定度試験 2016年10月)

	安定度 (KN)	フロー値 (1/100cm)
アスコンライト	11.3~12.1	27~32
アスコンライト細粒	9.2~10.4	33~39
自社基準 (※)	4.9以上	20~40

※ 舗装施工便覧 (日本道路協会) による

使用上の注意

- 直射日光や高温を避け、なるべく屋内で保管してください。
- 使用前に固くなっている場合でも、加熱すればすぐにほぐれます。
- 加熱の際は、周囲に可燃物を置かず、水の入ったバケツや消火器などをご用意ください。
- 加熱・混練の際に発生する煙やガスの吸引を避けるため、換気をよくし、風上で作業を行ってください。



墨東化成工業株式会社

本 社 〒130-0025 東京都墨田区千歳1-8-14
TEL 03-3635-1111 (代) FAX 03-3635-1119
群馬支店 〒373-0071 群馬県太田市原宿町2900
TEL 0276-37-7211 FAX 0276-37-7210
関西営業所 〒651-0056 兵庫県神戸市中央区熊内町4-11-16
TEL 078-221-7782

お問い合わせ先