

# SHO-BOND

表面保護工法

水性樹脂を用いた省工程の  
表面被覆工法/はく落防止工法

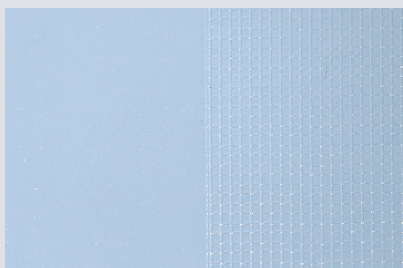
## SHO-BOND

# ネオライナーEX工法

▶ ネオライナー EXライニング工法《表面被覆工法》

▶ ネオライナー EXシート工法《はく落防止工法》

▶ 国土交通省新技術情報提供システム(NETIS)登録 KK-240050-A



ライニング工法

シート工法



▲ネオプライマーEX Plus+ 施工状況



▲ネオライナーEX 施工状況



▲ネオライナーEXシート貼付け状況

■補修工学® — 構造物の総合メンテナンス企業

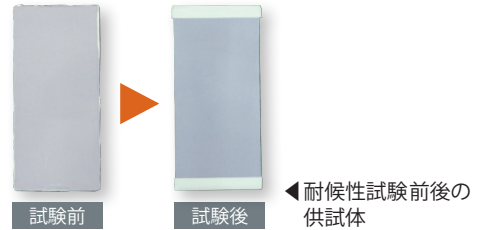
## ショーボンド建設株式会社

## 工法の特長

### ① 省工程

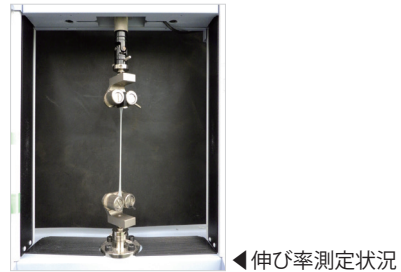
- プライマーと中塗り兼用上塗り材での施工のため、工期を短縮できます。
- 耐候性に優れた塗料のため、上塗りを必要としません。

※10mmを超える巣穴や段差はパテ兼用プライマー（ネオプライマーEX Plus<sup>®</sup>）では修正できないため、素地調整前に処理をしてください。



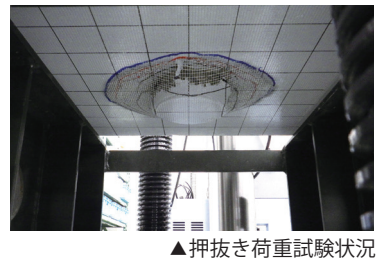
### ② 低臭

- 無溶剤エポキシ樹脂のプライマーと、水性ウレタン塗料の中塗り兼上塗り被覆材を使用しているため、臭気の発生が少ない工法です。



### ③ 優れた耐疲労性《表面被覆工法》

- 伸び率300%以上の中塗り兼上塗り材を使用しているため、耐疲労性とひび割れ追従性に優れます。



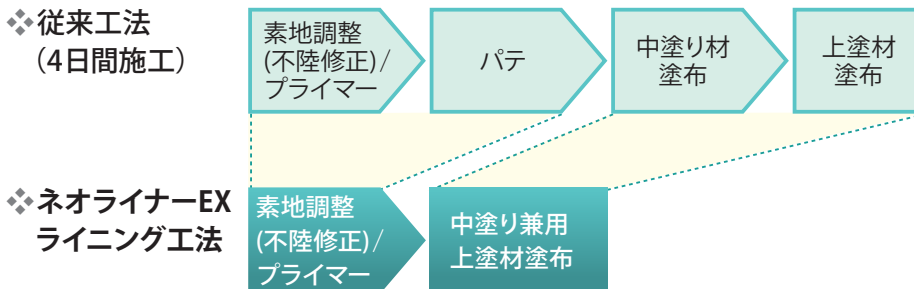
### ④ はく落防止性

- 繊維シート（ネオライナーEXシート）を組み合わせることにより、押抜き荷重1.5kN以上の優れたはく落防止性能を発揮します。

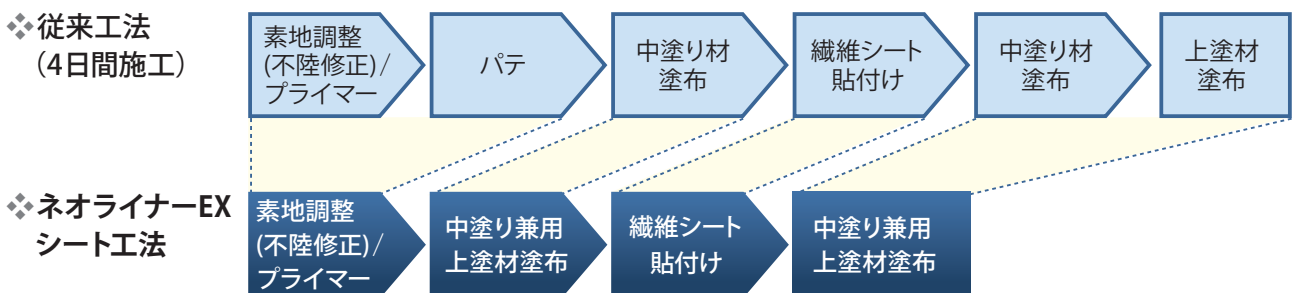
## 従来工法との比較

\*ネオライナーEX工法は、パテ塗布工と上塗り材塗布工を省略した省工程表面保護工法です。

### ■ ネオライナー EX ライニング工法《表面被覆工法》



### ■ ネオライナー EX シート工法《はく落防止工法》

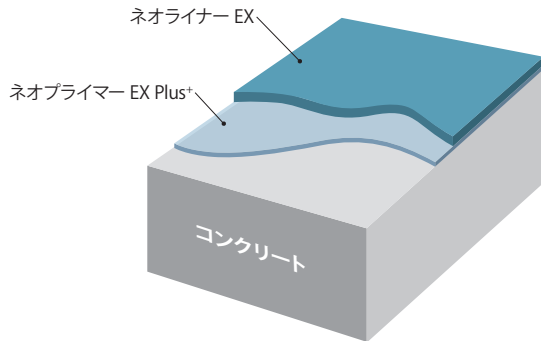


※ネオプライマーEX(速乾型)を使用した場合は、最短1日で施工が可能です。

## 概要

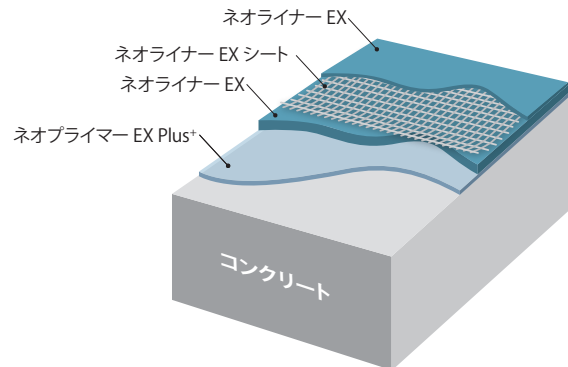
### ■ ネオライナー EX ライニング工法

#### 《表面被覆工法》



### ■ ネオライナー EX シート工法

#### 《はく落防止工法》



## 仕様

### ■ ネオライナー EX ライニング工法《表面被覆工法》

工程	使用材料	標準使用量	荷姿	塗装方法	塗装間隔	希釈材(%)
プライマー工	ネオプライマーEX Plus+ ※1	0.30kg/m <sup>2</sup> ※2	10kg/セット	コテ・ヘラ		無希釈
中塗り兼 上塗り塗布工	ネオライナーEX	0.50kg/m <sup>2</sup> ※3 (ウエット膜厚450μm)	16kg/セット	ローラー・ スプレー (コテ・ヘラ)	硬化後 ～7日	水道水 ※4 (0～5%)

### ■ ネオライナー EX シート工法《はく落防止工法》

工程	使用材料	標準使用量	荷姿	塗装方法	塗装間隔	希釈材(%)
プライマー工	ネオプライマーEX Plus+ ※1	0.30kg/m <sup>2</sup> ※2	10kg/セット	コテ・ヘラ	硬化後 ～7日	無希釈
繊維シート 接着工	中塗り塗布 ネオライナーEX	0.50kg/m <sup>2</sup> ※3 (ウエット膜厚450μm)	16kg/セット	ローラー・スプレー (コテ・ヘラ)	塗布直後 ～0.5時間	水道水 ※4 (0～5%)
	繊維シート 貼付け ネオライナーEXシート	1.1m/m <sup>2</sup>	50m巻き 幅1,030mm	ヘラ押え 脱泡ローラー	貼付け直後 ～7日	—
上塗り塗布工	ネオライナーEX	0.25kg/m <sup>2</sup> ※3 (ウエット膜厚225μm)	16kg/セット	ローラー・スプレー (コテ・ヘラ)	～7日	水道水 ※4 (0～5%)

※1 ネオプライマーEX: 狭陰部におけるローラー施工用、ネオプライマーEX(速乾型): 速乾型の2液カートリッジ型スタティックミキサーを使用したスプレー施工用もラインナップしています。

※2 パテ材を兼用したプライマーであるため、対象となる躯体の状態により、ロス率は変化します。

※3 1度に多量に塗布するとダレの発生を助長するため、ウエット膜厚675μm以上は塗布しないでください。

※4 水道水の添加は気温が20℃以下の場合に実施してください。

## 適合規格 ※3

### ■ ネオライナー EX ライニング工法《表面被覆工法》

- 構造物施工管理要領(東・中・西日本高速道路株式会社): コンクリート表面被覆の性能照査項目
- 鋼道路橋防食便覧(公益社団法人 日本道路協会): コンクリート塗装材料の品質 CC-A・CC-B ※1
- 道路橋の塩害対策指針(案)・同解説(公益社団法人 日本道路協会): 塗装材料の品質 A種・B種・C種 ※2

※1 コンクリート塗装用塗料標準には非適合

※2 塗料規格(案)には非適合

※3 東海道新幹線鉄筋コンクリート構造物 維持管理標準のコンクリート保護材Ae種、A種、C種に適合した仕様もご提供できます

施工手順

表面被覆仕様

はく落対策仕様

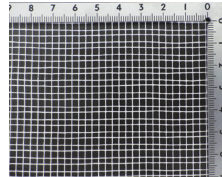
- ①素地調整
- ②プライマー塗布



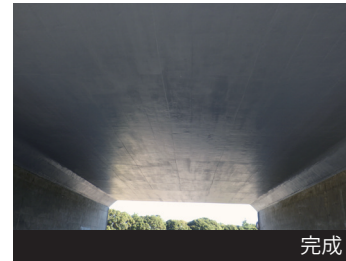
- ③中塗兼上塗材塗布



- ④繊維シート貼付け



- ⑤中塗兼上塗材塗布



使用上のご注意

本カタログに記載されている製品の使用や取扱いについては、必ず製品説明書、SDS、施工要領書をご確認ください。



Website  
使用材料



Movie  
工法紹介

★品質改良のため、製品規格の一部を変更する場合がありますので、ご了承ください。

■製造元

**ショーボンドマテリアル株式会社**

〒350-0833 埼玉県川越市芳野台 2-8-10 TEL.049(225)5611(代表)

■販売元

**ショーボンド建設株式会社**

〒103-0015 東京都中央区日本橋箱崎町 7-8 TEL.03(6861)8101(代表)

●取扱店