

1成分形特殊変成シリコン系補修材

# MEGA HARD 1

## メガハードワン

タックフリー約20分(23℃)

### 速硬化!

高強度・高硬度なので

### 衝撃に強い!

土間目地充填



工場や倉庫のコンクリート床のひび割れ補修



ヒールの踏み抜き対策



目地のイタズラ対策



コンクリート床のひび割れ補強接着



# MEGA HARD 1

一成分形特殊変成シリコン系補修材

JAIA F☆☆☆☆

# メガハードワン

## 衝撃に強い! 速硬化タイプ! 耐候性良好!

### ● 衝撃に強い!

独自配合により、強度と硬度に弾力性を持たせた弾性接着補修材を開発しました。

土間目地に使用するとヒールが食い込みにくく、ヒールの踏み抜き防止に最適です。

### ● 速硬化タイプ!

タックフリー約20分(23℃)なので、工期短縮に繋がります。

### ● 耐候性良好!

主成分が変成シリコンなので耐候性良好です。

### ● 安全・安心の JAIA F☆☆☆☆

ノンホルムアルデヒド配合

シックハウス13揮発性有機化合物不使用!

### 用途

- 土間目地充填
- ヒールの踏み抜き防止
- 倉庫や工場のコンクリート床のひび割れ補修
- 脆くなったコンクリート床などの接着補強
- 目地へのイタズラの防止に



土間目地



モルタルやコンクリートの床補修



ヒールの踏み抜き防止

### メガハードワンの性状・性能

外 観	ペースト状・ライトグレー色	
密度 (g/cm <sup>3</sup> )	1.40	
粘度 (Pa·s)	23℃	400
不揮発分 (%)	105℃ 3時間	95
タックフリー (分)	23℃	20
硬化物物性 ダンベル3号	50%引張応力 (MPa)	1.00
	引張強さ (MPa)	2.50
	切断時の伸び率 (%)	350
	硬度	A55

### 使用方法

- 1) 施工部の油分、水分、ホコリなどを取り除き、乾燥させてください。
- 2) メガハードワンが周りにつかないよう、マスキングテープ処理を行ってください。
- 3) 専用プライマーをムラなく塗り、乾燥させてください。
- 4) ノズルを外し、内部の防湿膜を破った後、ノズルを再装着してください。
- 5) ノズルの先端を適当な太さにカットし、カートリッジガンにセットしてください。
- 6) 表面の仕上げはすばやく行ってください。

### 注意事項

- 本製品は一般工業用に開発された製品です。本来の用途以外には使用しないでください。
- 接着性や塗装性をご自身で事前にご確認ください。
- 油性系、アルキド系、フタル酸系の塗料は使用できません。
- その他詳しくはMSDS(製品安全データシート)をご請求ください。

### メガハードワンの引張接着性(被着体:モルタル)

JIS A 1439 準拠 被着体:モルタル プライマー:P-50	養生後	50%引張応力 (N/mm <sup>2</sup> )	1.00
		最大引張応力 (N/mm <sup>2</sup> )	1.70
		破壊時の伸び率 (%)	180
	加熱後	50%引張応力 (N/mm <sup>2</sup> )	1.10
		最大引張応力 (N/mm <sup>2</sup> )	2.00
		破壊時の伸び率 (%)	170
水浸せき後	50%引張応力 (N/mm <sup>2</sup> )	0.75	
	最大引張応力 (N/mm <sup>2</sup> )	1.00	
	破壊時の伸び率 (%)	200	

### メガハードワンの引張接着性(被着体:アルミ)

JIS A 1439 準拠 被着体:アルミ プライマー:P-50	養生後	50%引張応力 (N/mm <sup>2</sup> )	1.00
		最大引張応力 (N/mm <sup>2</sup> )	1.80
		破壊時の伸び率 (%)	170
	加熱後	50%引張応力 (N/mm <sup>2</sup> )	1.20
		最大引張応力 (N/mm <sup>2</sup> )	2.40
		破壊時の伸び率 (%)	200
水浸せき後	50%引張応力 (N/mm <sup>2</sup> )	0.70	
	最大引張応力 (N/mm <sup>2</sup> )	1.20	
	破壊時の伸び率 (%)	290	

### ★お客様へ

本カタログに記載している情報及びデータは、当社の実験によるデータです。ご使用に際しては用途に適合する事前にご確認ください。また、この資料の記載事項は、予告なく変更する場合がございますのでご了承ください。

●メガハードワンのご用命・ご相談は……



シャープ化学工業株式会社  
SHARP CHEMICAL IND. CO., LTD.

■本社・工場  
〒592-8352 大阪府堺市西区築港浜寺西町13-12  
TEL.072-268-0322 FAX.072-268-3119  
<http://www.sharpchem.co.jp/>  
[info@sharpchem.co.jp](mailto:info@sharpchem.co.jp)

■高砂事業所  
TEL.072-268-0321 FAX.072-268-0326  
■東京営業所  
TEL.03-3649-8103 FAX.03-3646-6011  
■札幌出張所  
TEL.011-883-2489 FAX.011-883-2145