

現場加熱式袋詰アスファルトモルタル

# ドライ・アスモル

## 使用説明書

このたびは「ドライ・アスモル」をお買い上げいただき、誠にありがとうございます。

墨東化成工業の「ドライ・アスモル」は、様々な道路補修の場面で使うことができ、その強度と施工性で皆様のお役に立つ製品です。しかしながら、その性能は正しく使用することではじめて発揮されます。

以下に場面に応じた使用方法と要点を記載いたしますので、ご一読ください。

### 目 次

- |                               |                       |
|-------------------------------|-----------------------|
| 1. 仕上げ厚 3～5mm（単層工法）           | 荒れた舗装面の美化やノンスリップ加工    |
| 2. 仕上げ厚 5～10mm（複層工法）          | 路面のへこみやわだち掘れ          |
| 3. 段差 高さ10mm以下（複層工法）          | マンホール周りやエキスパンション、縁石段差 |
| 4. 仕上げ厚 10mm以上（アスコンライト併用工法）   | ポットホールや開削部の復旧         |
| 5. 技術情報（必要数量換算表、物性データ、取扱上の注意） |                       |



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 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  
URL <http://www.bkk.co.jp>

2019/5

## 1. 仕上げ厚 3～5mm（単層工法） 荒れた舗装面の美化やノンスリップ加工

### （ア） 施工面の清掃

施工面のゴミやホコリを取り除きます。

### （イ） 施工面の水分除去

施工面のわずかな水分はバーナーで乾かしておきます。

材料に水分が混ざると加熱時に仕上げ面にアバタが生じます。

× 雨中での施工は仕上がりが強度にも影響が出ますので避けてください。

### （ウ） マスキング

仕上げたい形状に合わせて金属製の定規等やテープなどでマスキングします。

### （エ） プライマーの塗布

アスファルト分が少ない路面やコンクリート面への施工はプライマーを使用してください。

弊社製品「BKスプレー」がおすすめです。

× アスファルト乳剤は使用しないでください。施工面との接着不良による剥がれの原因となります。

### （オ） 敷き均し

施工面にドライ・アスモルを敷き均します。敷き均し厚は、仕上げ厚の1.5倍程度を目安にします。

（仕上げ厚が5mmの場合、7.5mmの敷き均し厚）

敷き均しは土間用の大型コテが便利です。

コテで押し付けず、軽く均す程度にしてください。押し付けると熱の通りが悪くなります。

### （カ） 整形・マスキングの除去

はみ出した材料をホウキ等で取り除いてから、マスキングを外します。

特にマスキングのテープは、加熱の前に必ず取り除いてください。



### （キ） バーナーで加熱

敷き均した材料を表面からバーナーで加熱します。バーナーの先端から路面までは20～30cm程度が目安です。加熱の要領は1点2秒位の感覚で、ゆっくりバーナーを移動します。

ドライ・アスモルの油が加熱により溶け、施工面を含めた全体に行き渡ることによって強度を発揮します。

加熱が不足していると施工面との接着不良を生じ、強度にも影響しますのでしっかり加熱してください。

不安がある場合は1か所剥がしてみると溶け具合が分かります。

施工箇所を敷き均し前に炙って温めておくと、より効果的です。

### （ク） 転圧

加熱した面をプレートやタンパーで転圧します。

転圧面が熱すぎると器具（プレート、タンパー）に油が付着することがあります。加熱後30秒～1分ほど待ってから転圧してください。

### （ケ） 冷却

転圧後、散水して強制的に冷却することで硬化しますので、即交通開放が可能です。

散水できない場合は5分～15分待ち、表面にさわられる程度に冷めた時点で開放してください。

## 2. 仕上げ厚 5～10mm（複層工法） 路面のへこみやわだち掘れなど

※ 仕上げ厚は最大でも10mm以下を目安にしてください。

施工面の清掃から1層目までの敷き均しの手順は、1.の(ア)～(オ)と同じです。

### (カ) バーナーで加熱(1層目)

敷き均した材料を表面からバーナーで加熱します。バーナーの先端から路面までは 20～30 cm程度が目安です。加熱の要領は1点2秒位の感覚で、ゆっくりバーナーを移動します。

### (キ) 2層目の敷き均しと加熱

加熱した面に2層目を敷き均し、バーナーで加熱します。

### (ク) 3層目の敷き均しと加熱

さらに3層目を敷き均し、バーナーで加熱します。

必要な厚さが得られるまで敷き均しと加熱を繰り返してください。

敷き均し厚は、仕上げ厚の1.5倍程度を目安にします。

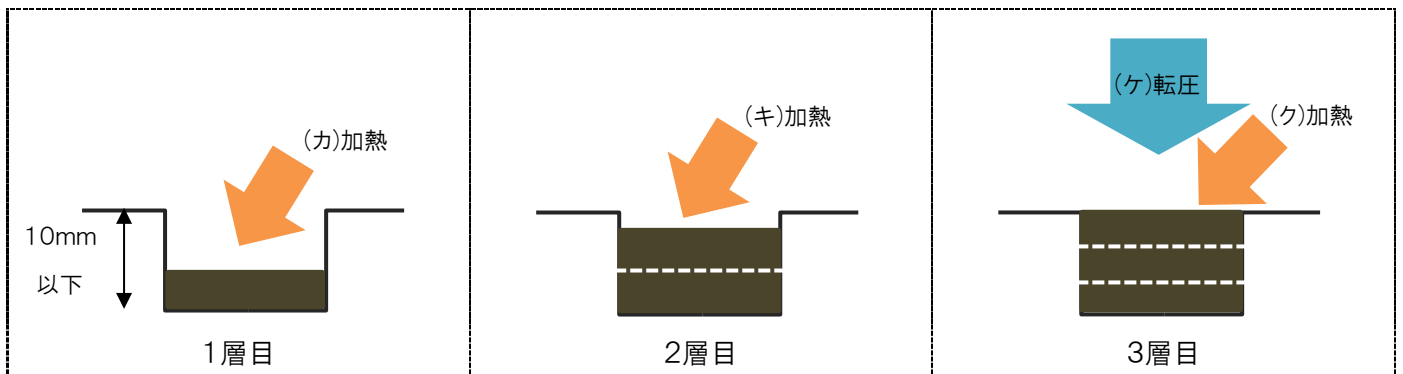
(仕上げ厚を10mmとした場合、5mm厚での敷き均しと加熱を3回(=敷き均し厚15mm)繰り返します)

### (ケ) 転圧

厚さが足りたらプレートやタンパーで転圧します。

### (コ) 冷却

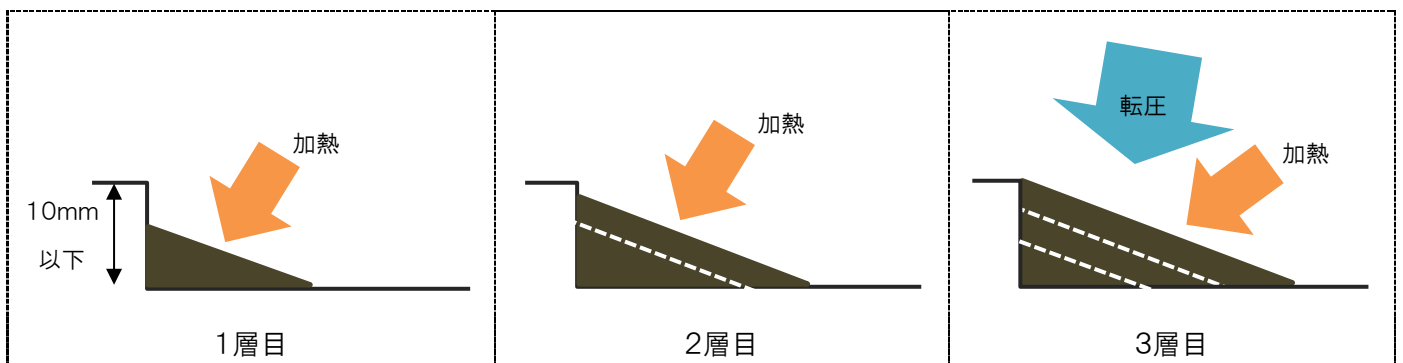
転圧後、散水して強制的に冷却することで硬化しますので、即交通開放が可能です。



## 3. 段差 高さ10mm以下（複層工法） マンホール周り、エキスパンション、縁石段差

基本は2.と同様で、何回かに分けて敷き均しと加熱を行い、最後に転圧します。

段差のキワの部分は転圧が効きにくいので、タンパーやハンマーなどを使って手でしっかり転圧してください。



#### 4. 仕上げ厚 10mm以上（アスコンライト併用工法） ポットホールや開削部の復旧

※ 10mm以上の仕上げ厚では、層が多くなり施工の手間がかかるとともに、転圧ムラが生じ、後に沈降が発生する恐れがあるため、弊社製品の「アスコンライト」との併用をおすすめします。次の手順を参考に施工してください。

- (ア) 「アスコンライト」(現場加熱式合材 30kg ポリ袋入り/13mm 密粒タイプ)を用意します。
- (イ) 施工面を清掃し、必要に応じてプライムコートを施します。  
弊社製品「BKスプレー」がおすすめです。
- (ウ) アスコンライトを袋から施工場所に投入します。
- (エ) 投入後、バーナーで加熱しながらスコップなどで混練します。合材から白い煙が出る程度が目安です。
- (オ) スコップやレーキで平らに均し、プレートで転圧し基層部分とします。
- (カ) ドライ・アスモルで表層をオーバーレイします(1. の手順と同様です)。  
これにより表層の強度が上がるとともに美観も向上し、本復旧と遜色ない仕上がりとなります。

\* アスコンライトの詳しい施工手順等は、アスコンライトの取扱説明書をご覧ください。

#### 5. 技術情報（必要数量換算表、物性データ、取扱上の注意）

##### ① 必要数量換算表

(1㎡あたり)

敷き均し厚	仕上げ厚	必要量
4.5mm	3mm	9kg
7.5mm	5mm	15kg
15mm	10mm	30kg

##### ② 物性データ

(自社試験)

試験項目(単位)	測定値
見掛け密度(kg/m <sup>3</sup> )	2.099
マーシャル安定度(KN)	8.36
フロー値(1/100cm)	109
水浸マーシャル安定度(KN)	9.30
残留安定度(%)	111
ラベリング(cm <sup>2</sup> )	0.12
すべり抵抗値(BPN)	98
動摩擦係数(μ) 40/60/80km/h	0.76/0.72/0.67

##### ③ 取扱上の注意

- \* ドライ・アスモルは危険物等ではありませんが、取扱いに注意してください。
- \* バーナーを使用する際は、可燃物や危険物のないことを確認して使用してください。
- \* 気温の低下により袋の中身が固まった場合は、十分にほぐして使用してください。
- \* 手袋などの保護具を着用し、皮膚に付着したり目に入ったりにくいよう十分に注意してください。
- \* 目に入った場合は直ちに洗浄水で15分以上洗眼し、皮膚に付着した場合は石鹼等で汚れを落とし、必要に応じて医師の手当てを受けてください。
- \* 幼児の届かないところへ保管してください。