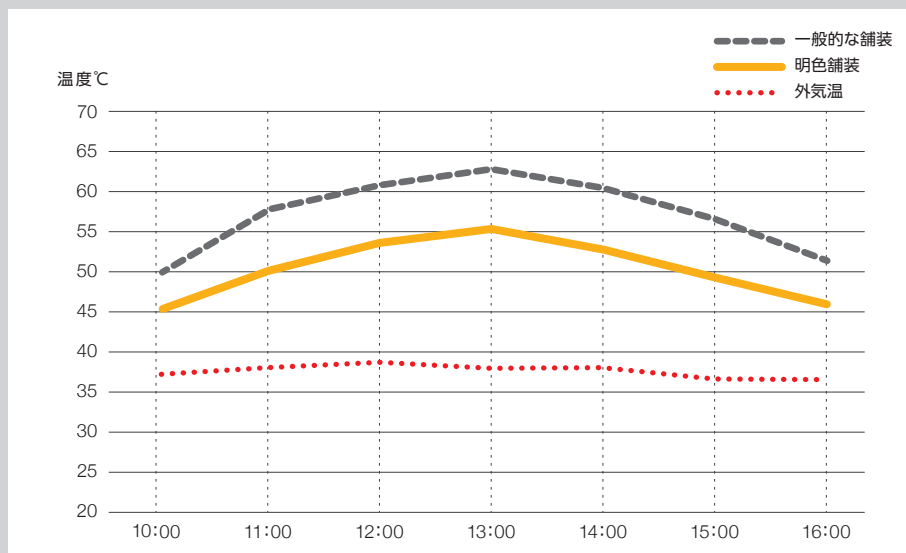


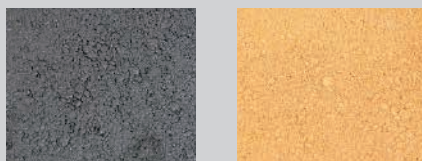
明色舗装の路面温度 ヒートアイランド対策

明色舗装は一般的なアスファルト舗装に比べ、路面温度を下げるすることができます。
ヒートアイランド現象を抑制するだけでなく、路面に近いベビーカーの赤ちゃんにもやさしい舗装です。

屋外暴露による外気温と路面温度



明色アスファルト舗装は一般的なアスファルト舗装に比べ、8~10°C 温度低下することを確認しました。



一般的なアスファルト舗装 明色アスファルト舗装

ご使用前には、必ずSDSをお読みください。

- 取り扱い上の注意** ストレートアスファルトの混入や白色でない石粉、ダストなどが混入すると黒色化する場合があります。貯蔵温度は175°C以下とし、貯蔵期間は1週間を超えないように注意してください。175°C以上で混合した場合、黒色化することがあります。混合温度は175°Cを超えないように注意してください。施工直後から半年の間に、舗装表面が白化する場合があります。経験的に3カ月から1年の間に、自然石の色に落ち着くことが観察されています。顔料の種類によっては、混合後、長時間高温状態が続くと変色する場合があります。顔料混合後は1時間を目安に数均しをしてください。顔料の種類によっては、供用後に黄色化する場合があります。数均し温度が低すぎる場合、締固めが不十分となり供用後に損傷が発生する恐れがあります。交通量が多い箇所への適用、または玉砂利を配合に使用する場合などは、わだち掘れ対策を施工前にご確認いただくことを推奨します。
- 安全上の注意** 熔融したアスファルトに触れるとやけどを負う恐れがあります。作業時は作業着、保護面、保護眼鏡、保護手袋、その他保護具を着用してください。熔融したアスファルトの蒸気を吸引すると気分が悪くなる恐れがあります。室内でアスファルトを加熱する場合はマスク等を着用し、換気を行ってください。熔融したアスファルトに水を近づけないでください。熔融したアスファルトが飛び散り、やけどを負う可能性があります。熔融したアスファルトは引火する可能性があります。着火源を近づけず、万が一着火した場合、粉末または炭酸ガス消火器を使用してください。

出光興産株式会社

機能舗装材事業部 お問い合わせ

アスファルト販売課(東日本) 03-6870-6587
アスファルト販売課(中日本) 052-582-6521
アスファルト販売課(西日本) 06-7223-8921

お問い合わせフォーム



弊社HPより各商品情報および安全データシート(SDS)をご確認いただけます。
<https://www.idemitsu.com/jp/business/bitumen/index.html>

本資料は事業者様向けに作成されたものです。
本資料に掲載された技術情報について、弊社の許可なく転載・複写することを禁止します。
本資料に掲載された技術情報は弊社で確認した代表的動作を説明するものです。
混合物試験結果は使用する骨材、粒度、アスファルト量などにより変わる場合があります。
本資料に関するお問い合わせはお近くの特约販売店までご連絡いただけますようお願いいたします。
もしお分かりにならない時にはお近くの弊社販売課にお尋ねください。
性状、仕様などは製品の改良等のために予告なく変更する場合があります。



施工性改善型
明色舗装用アスファルト

Meibright A
メイブライトA

舗装にも、美しさと安らぎを。



天然石の美しさをそのまま舗装に。 彩り豊かに周辺環境と調和した 都市空間を提案します。

観光地や歴史的な街並みから近未来的な建造物まで、あらゆる景観に調和する舗装を提供します。舗装品質はそのままに、施工性・作業性を大幅に改善しつつ、混合・施工時に発生する「におい」を低減しました。最新のテクノロジーと長年の実績で培われたノウハウをもとに、道を歩くすべてのひとに安らぎを届けます。

特長

- 厳選した材料を用いた最新の配合技術**
 粘性、接着性が生じる温度を制御しているため、混合物の温度が低下しても、べたつかず、サラサラしています。作業時や転圧時の付着を大幅に低減し、良好な施工性を発現します。
- 「におい」が少ない**
 混合・施工時に発生する「におい」を低減しました。作業従事者だけでなく、施工現場周辺の環境を改善します。
- 優れた耐紫外線性能**
 紫外線による硬化・脆化影響が少なく、骨材飛散・ひび割れを最小限に抑えます。

代表性状

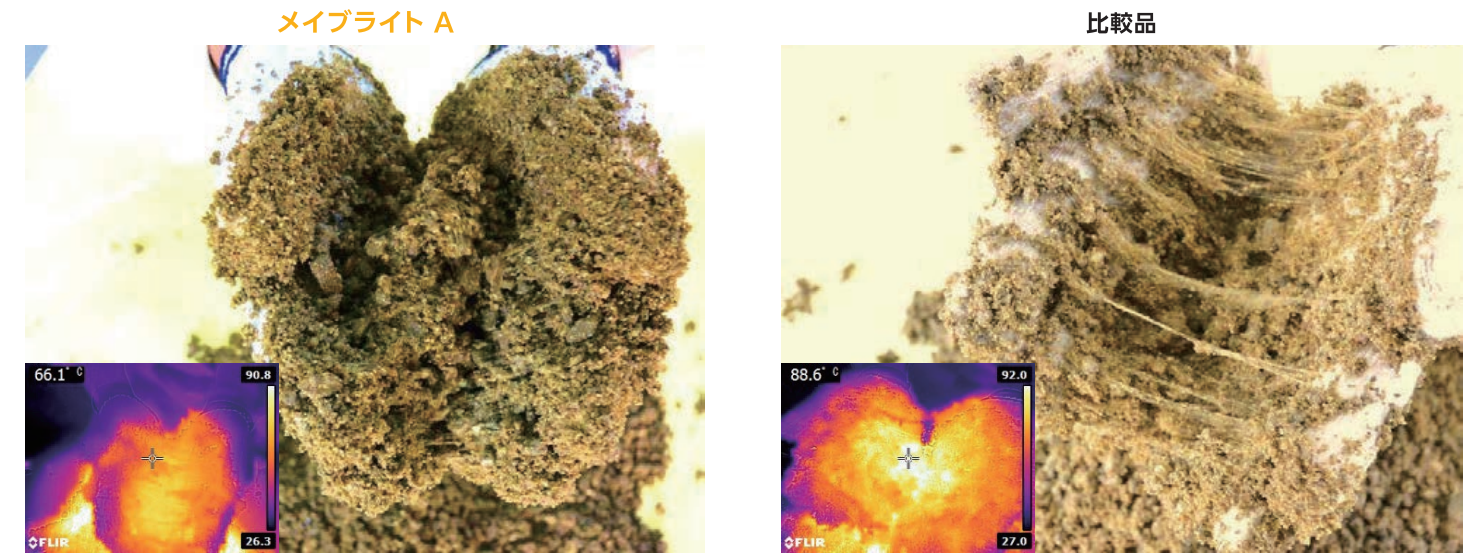
※代表性状は製造時の許容差異を含んだ代表値です。改善のため、予告なく変更する場合があります。(2017.9)

項目	単位	代表性状	標準的性状
軟化点	℃	80	56.0以上
伸度(15℃)	cm	50	30以上
タフネス(25℃)	N・m	26.2	8.0以上
テナシティ(25℃)	N・m	16.7	4.0以上
針入度(25℃)	1/10mm	50	40以上
薄膜加熱質量変化率	%	-0.19	0.6以下
薄膜加熱後の針入度残留率	%	82	65以上
引火点	℃	310	260以上
密度(15℃)	g/cm ³	1.009	報告



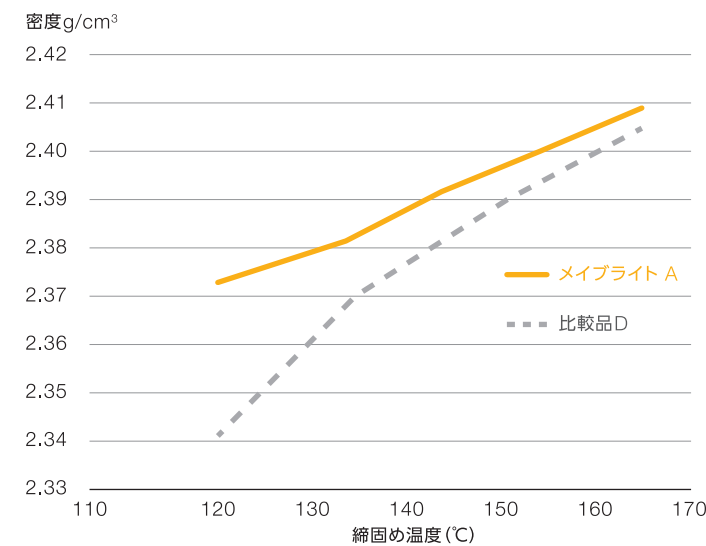
厳選した材料を用いた配合技術 施工性・作業性の改善

一輪車での運搬やレーキ作業、転圧時の糸引き現象を大幅に低減します。作業性、施工性が大幅に改善します。



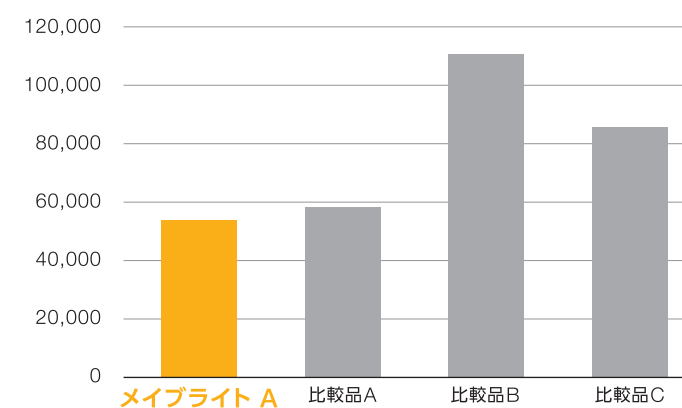
100℃付近の混合物温度低下時の粘着性比較 混合物: 猿投砂利 密粒 アスファルト量: 5.3%

優れた締固め特性 密粒(13)[75] アスファルト量5.2%



混合物温度110℃における手引き作業
サーモグラフィーによる温度分布

「におい」が少ない 175℃臭気濃度



推奨温度

施工時の推奨温度	
混合温度	165~175℃
締固め温度	150~160℃

試験条件
 温度: 175℃
 密閉状態でのガス捕集
 測定機器: 島津製作所におい識別装置FF-2A