



異形棒鋼 (標準施工)

- 先端形状：寸切り
- コンクリート圧縮強度 $F_c=24\text{N/mm}^2$
-  = 鋼材破壊

使用アンカー筋	アンカー材質	穿孔径 (mm)	穿孔深さ (mm)	最小母材厚 (mm)	注入樹脂量 (ml)	平均耐力※	
						引張 (kN)	せん断 (kN)
D10	SD295A	12	70	100	4	35.8	27.6
D13	SD295A	15	95	120	6	60.4	47.4
D16	SD295A	20	115	140	17	81.6	70.4
D19	SD345	25	135	180	34	100.2	117.0
D22	SD345	28	155	200	44	205.4	151.4
D25	SD345	32	175	220	65	188.2	222.0


※平均耐力は助建材試験センターの試験報告書によります。

全ねじボルト

- 先端形状：寸切り
- コンクリート圧縮強度 C20/25 ($F_c=21\text{N/mm}^2$)
-  = 鋼材破壊

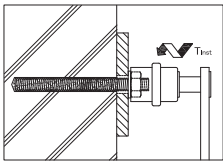
使用アンカー筋	アンカー筋強度区分	穿孔径 (mm)	穿孔長 (mm)	埋込み深さ (mm)	母材厚 (mm)	注入樹脂量 (ml)	平均耐力		許容安全荷重	
							引張 (kN)	せん断 (kN)	引張 (kN)	せん断 (kN)
M8	5.8	10	80	80	110	4	18.9	9.5	8.6	5.1
M10	5.8	12	90	90	120	6	30.5	15.8	13.8	8.6
M12	5.8	14	110	110	140	10	44.1	22.1	20.0	12.0
M16	5.8	18	125	125	165	15	83.0	41.0	33.6	22.3
M20	5.8	24	170	170	220	43	129.2	64.1	53.3	34.9
M24	5.8	28	210	210	270	65	185.9	92.4	73.2	50.3
M27	5.8	30	240	240	300	71	241.5	120.8	89.4	65.7
M30	5.8	35	270	270	340	124	288.4	147.0	85.8	80.0

アンカースリーブ (HIS-N)

- コンクリート圧縮強度 C20/25 ($F_c=21\text{N/mm}^2$)
-  = 鋼材破壊

使用アンカー筋	穿孔径 (mm)	穿孔長 (mm)	埋込み深さ (mm)	母材厚 (mm)	注入樹脂量 (ml)	平均耐力		許容安全荷重	
						引張 (kN)	せん断 (kN)	引張 (kN)	せん断 (kN)
M8	14	90	90	120	6	26.3	13.7	12.5	7.4
M10	18	110	110	150	10	48.3	24.2	19.8	13.1
M12	22	125	125	170	18	70.4	41.0	31.9	18.6
M16	28	170	170	230	40	123.9	62.0	45.2	28.1
M20	32	205	205	270	74	114.5	57.8	53.0	28.2

締付けトルク



最大締付けトルク (単位：Nm)

サイズ	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M27	M30
全ねじボルト	10	20	40	80	150	200	270	300

●硬化時間経過後に取付物を留付けてください。

硬化時間

- ゲル状時間 (攪拌された樹脂の初期硬化の段階。打設後、ゲル状時間経過後、硬化時間を経過するまでボルトには触れないでください。)
- 硬化時間 (硬化が完了してから、ボルトに荷重を掛けてください。)
- 施工時、ディスペンサー等が必要になります。(P180参照) 施工要領書がございましたので、カスタマーサービスまでお問合せください。
- 母材温度が -10°C 未満の場合はヒルティの技術担当者にご相談ください。

母材温度	-10°C	-5°C	0°C	5°C	20°C	30°C	40°C
ゲル状時間	3時間	40分	20分	8分	5分	2分	2分
硬化時間	12時間	4時間	2時間	1時間	30分	30分	30分