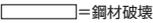


異形棒鋼 (標準施工)

- 先端形状：寸切り
- 有効埋込み深さ $h_{ef}=7d$
- コンクリート圧縮強度 $F_c=30N/mm^2$
-  = 鋼材破壊

使用異形棒鋼 (7d)	穿孔径 d_o (mm)	穿孔深さ h_0 (mm)	最小母材厚 h_{min} (mm)	注入樹脂量 (ml)	トリガー作動回数▲ (目安)	平均耐力※		
						引張 (kN)	せん断 (kN)	材質
D10	12	70	100	4	1	37.7	26.2	SD295A
D13	15	95	120	6	1	62.0	42.9	SD295A
D16	20	115	140	15	2	80.3	66.8	SD295A
D19 (SD295A)	25	135	180	30	4	145.7	102.3	SD295A
D19 (SD345)	25	135	180	30	4	134.5	111.3	SD345
D22	28	155	200	39	5	148.5	148.0	SD345
D25	32	175	220	57	8	176.4	182.6	SD345
D29	35	205	270	72	9	—	—	—
D32	40	225	270	113	15	—	—	—
D35	42	245	300	115	15	—	—	—
D38	47	270	340	173	22	—	—	—

異形棒鋼 (10d施工)

- 先端形状：寸切り
- 有効埋込み深さ $h_{ef}=10d$
- コンクリート圧縮強度 $F_c=30N/mm^2$
-  = 鋼材破壊

使用異形棒鋼 (10d)	穿孔径 d_o (mm)	穿孔深さ h_0 (mm)	最小母材厚 h_{min} (mm)	注入樹脂量 (ml)	トリガー作動回数▲ (目安)	平均耐力※		
						引張 (kN)	せん断 (kN)	材質
D10	12	100	130	5	1	37.9	—	SD295A
D13	15	130	170	8	1	64.6	—	SD295A
D16	20	160	200	21	3	101.8	—	SD295A
D19 (SD295A)	25	190	250	42	6	149.2	—	SD295A
D19 (SD345)	25	190	250	42	6	157.8	—	SD345
D22	28	220	270	55	7	198.4	—	SD345
D25	32	250	300	81	11	201.7	—	SD345
D29	35	290	350	101	13	—	—	—
D32	40	320	370	160	20	—	—	—
D35	42	350	400	164	21	—	—	—
D38	47	380	420	243	31	—	—	—

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
- ★印はヒルティケミカル用ボルトにないサイズですのでご注意ください。
-  = 鋼材破壊

使用ボルト	穿孔径 d_o (mm)	穿孔深さ h_0 (mm)	埋込み深さ h_{nom} (mm)	最小母材厚 h_{min} (mm)	注入樹脂量 (ml)	トリガー作動回数▲ (目安)	平均耐力			許容安全荷重	
							引張 (kN)	せん断 (kN)	強度区分	引張 (kN)	せん断 (kN)
M8	10	80	80	110	4	1	18.9	9.5	5.8	8.6	5.1
M10	12	90	90	120	6	1	30.5	15.8	5.8	13.8	8.6
M12	14	110	110	140	10	2	44.1	22.1	5.8	19.8	12.0
M16	18	125	125	170	15	4	83.0	41.0	5.8	24.0	22.3
M20	24	170	170	220	43	9	129.2	64.1	5.8	38.1	34.9
M22★	25	190	190	240	43	9	—	—	—	—	—
M24	28	210	210	270	65	13	185.9	92.4	5.8	52.3	50.3
M27	30	240	240	300	71	15	241.5	120.8	5.8	63.9	65.7
M30	35	270	270	340	124	25	295.1	147.0	5.8	76.2	80.0
M33	37	300	300	380	140	28	364.4	182.2	5.8	89.3	99.1
M36	40	330	330	410	160	32	428.9	214.5	5.8	103.0	116.7
M39	42	360	360	450	160	32	459.9	256.2	5.8	117.3	139.4

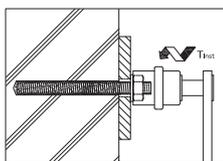
アンカースリーブ (HIS-N)

- コンクリート圧縮強度 C20/25
-  = 鋼材破壊

使用アンカースリーブ	穿孔径 d_o (mm)	穿孔深さ h_0 (mm)	最小母材厚 h_{min} (mm)	ねじめ合い長さ [最小/最大] h_s (mm)	注入樹脂量 (ml)	トリガー作動回数▲ (目安)	平均耐力			許容安全荷重	
							引張 (kN)	せん断 (kN)	強度区分	引張 (kN)	せん断 (kN)
M8×90	14	95	120	8/20	6	1	26.3	13.7	8.8	12.0	7.4
M10×110	18	115	150	10/25	10	2	48.3	24.2	8.8	19.8	13.1
M12×125	22	130	170	12/30	16	3	70.4	41.0	8.8	24.0	18.6
M16×170	28	175	230	16/40	40	8	123.9	62.0	8.8	38.1	28.1
M20×205	32	210	270	20/50	74	15	114.5	57.8	8.8	50.4	26.2

▲印は、社内実験による実験値です。作業環境により、これらの値は前後することがございます。ご了承ください。
 ※印の平均耐力は、財団法人試験センターの試験報告書によります。(ダイヤモンドコアドリル穿孔)

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	M33	M36	M39
全ねじボルト	10	20	40	80	150	200	270	300	330	360	390
HIS-N	10	20	40	80	150	—	—	—	—	—	—

●硬化時間経過後に取付物を留付けてください。

硬化時間 (乾燥コンクリートの場合)

- ゲル状時間 (攪拌された樹脂の初期硬化の段階。打設後、ゲル状時間経過後は、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い合わせください。
- フォイルバックの使用温度範囲は5℃~40℃です。
- 母材温度が5℃未満湿潤コンクリート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	-5℃	0℃	5℃	10℃	15℃	20℃	30℃	40℃
ゲル状時間	4時間	3時間	2.5時間	2時間	1.5時間	30分	20分	12分
硬化時間	72時間	50時間	36時間	24時間	18時間	12時間	8時間	4時間