

9 S造(ALC) 金属胴縁工法・木胴縁工法の標準施工




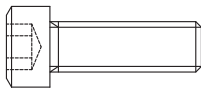
9-4 胴縁・アンカー・ビスの割り付け

3)-2 アンカー・ビスの種類

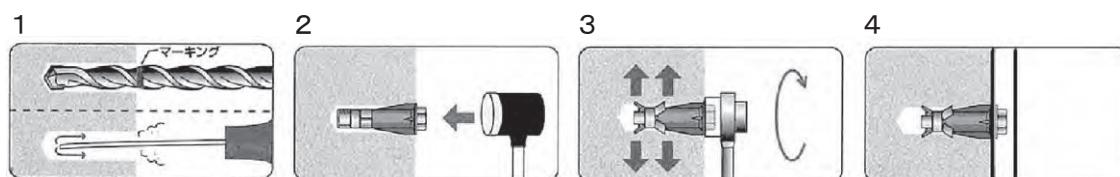
「ITハンガー」が内装などに干渉し、使用できない部分に使用してください

■ALC用アンカー

①エーエルシーアンカーの種類

項目	内容					
外 観	ねじ込み式 (めねじタイプ) 					
メーカー名	サンコーテクノ株式会社					
製品名	エーエルシーアンカー AXタイプ					
適応種類	ALCパネル厚	品番	ねじの呼び	ドリル径	孔あけ深さ	施工回転数
	100mm	AX-M10	M10	16.5mm	80mm	10回転
別途調達品	締め付け用ボルト : 六角(穴付き)ボルト(長さ30mm、ステンレス製不可) 金属胴縁用ボルト : 六角穴付きボルト(長さ25~30mm)、平ワッシャー 木胴縁用ボルト : 六角ボルト(長さ50mm程度)、平ワッシャー <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center; margin-top: 10px;">    <div style="margin-left: 10px;">六角穴付きボルト</div> </div>					

②エーエルシーアンカーの施工手順



1. 所定の径・深さに穴をあけ、吸塵機またはダストポンプを用いて穴内の切り粉を除去します。
2. ハンマーで軽く叩きながらアンカーを挿入します。
3. 付属のワッシャーと締め付け用ボルトを装着し、10回転させて締め付けます。
4. 締め付け用ボルトを外し、金属(木)胴縁を平ワッシャーと六角ボルトで固定します。

③エーエルシーアンカーの施工上注意点

- 穴あけは所定のドリル径で行ってください。所定より大きい径で施工すると保持力が低下します。
- 穴内の切り粉は必ず除去してください。
- ALCパネルの破損を防ぐためにも、下穴は深めにあけてください。
- 確実な施工を行うために、所定の施工回転数(10回転)にて施工してください。
- 施工時にステンレス製のボルトを使用すると焼き付けをおこすので、施工にはスチール製のボルトで行い、胴縁取り付けの際にスチール製のボルトに取り替えてください。
- 留め付けなどに失敗して残った穴は再度使用しないでください。
- 残った穴は放置せず補修を行ってください。「漏水、既存壁の劣化」につながるおそれがあります。