

使用上の注意

品番	下地厚(mm)	最大引張強度 N (kgf)	
ATA-90-2 ALCパネル用	ALCパネル(ALC板) 100	2本締結	埋め込み深さ:87mm 圧縮強度3.92N/mm ² 7,240(738)
ATA-90-3 ALCパネル用	ALCパネル(ALC板) 100	3本締結	埋め込み深さ:87mm 圧縮強度3.92N/mm ² 10,860(1,107)
ATA-90-4 ALCパネル用	ALCパネル(ALC板) 100	4本締結	埋め込み深さ:87mm 圧縮強度3.92N/mm ² 14,480(1,477)
ATA-120-2 ALCパネル用	ALCパネル(ALC板) 150	2本締結	埋め込み深さ:117mm 圧縮強度3.92N/mm ² 9,440(963)
ATA-120-3 ALCパネル用	ALCパネル(ALC板) 150	3本締結	埋め込み深さ:117mm 圧縮強度3.92N/mm ² 14,160(1,444)
ATA-120-4 ALCパネル用	ALCパネル(ALC板) 150	4本締結	埋め込み深さ:117mm 圧縮強度3.92N/mm ² 18,880(1,925)
ATE-45-4 ECP用	ECP(押出成形セメント板) 50以上	4本締結	非貫通状態の中空部厚14mm 下穴:別売りECP回転専用ドリル ECPD-H51にて 18,720(1,909)

*下穴加工用別売りECP回転専用ドリル ECPD-H51で中空に必ず下穴をあけて下さい。

本体最大強度:17,800N(1,815Kgf)

推力 ALCパネル(ALC板)の場合:5Kgf~10Kgf

ECP(押出成形セメント板)の場合:10Kgf~20Kgf

但し、工具に過大な推力を加えると、回転にブレーキを掛けネジ立ての能率低下を招きます。

推奨回転数:ALCパネル用毎分500以下 ECP用毎分350前後

推奨工具 (回転専用のスクレュードライバーです。下記は2020.03現在を基にしています。)

コードレスドライバドリル
HiKOKI(旧日立工機)
DS18DBL2
18V
0~1,800回転



充電式ドライバドリル
マキタ
DF484D
18V
0~2,000回転



テクス用ドライバ
HiKOKI(旧日立工機)
W8V
100V
700~1,700回転



①(社)仮設工業会編の足場工事マニュアルに準じて、十分な安全率を考慮して下さい。

①許容荷重=最大引張強度÷安全率(法令の定め・施工現場の環境を考慮し安全率は2.0以上を目安にして下さい)

①引張強度≠圧縮強度ですが、極力曲げ方向の荷重負担のない状態で壁つなぎの接続をして下さい。

①推奨工具は回転専用スクレュードライバーです、14.4V以上の機種で、ALCパネル用はクラッチ付き毎分500回転以下で、ECP用は毎分350回転前後で締結して下さい。

①推奨工具以外のインパクトレンチ・インパクトドライバーでは、適正な穴加工・ネジ加工が行えず強度の保証は致しかねます。

①付属の専用ビット十字N○3を必ず使用して下さい。

①専用ビット及び推奨工具以外の使用では、ネジ頭のリセス及びビットの破損を招き施工トラブルが生じます。

①付属の専用ネジは均等に締め付けて下さい。締め過ぎると、著しく引張強度は低下またはトラブルの原因となります。

①劣化したALCパネル(ALC板)または締め過ぎの場合は強度低下または使用出来ない場合があります。

①壁つなぎの雄ネジ部に傷や錆び等のままで、接続しないで下さい。

イファス株式会社/株式会社シグテックファスナー

詳しい情報はこちらから <http://www.iifas.jp> Email:sales@iifas.jp