

芯棒打込み式アンカー

認証取得者	サンコーテクノ株式会社	
所在地	〒270-0163 千葉県流山市南流山3-10-16	
連絡先	Tel:04-7157-3535 Fax:04-7178-6661	
商品名	オールアンカー Cタイプ	
部品の材質	スチール	
認証種類	タイプB	
認証番号	第23-0004-1号	
認証有効期間	2023年8月8日～2028年8月7日	

認証内容

項目	部品の形状・寸法・許容差	形状	JCAA ウェブサイト(*)掲載の芯棒打込み式の形状による。																								
		寸法・許容差	評価認証基準の規格値を満たす。																								
項目2	部品の材質	本体: SUM材 (JIS G 4804 又は相当材) SWCH材 (JIS G 3507 又は相当材) SWCHB材 (JIS G 3508 又は相当材)	芯棒: SWCH材 (JIS G 3507 又は相当材) S-C材 (JIS G 4051 又は相当材)																								
項目3	部品の強度	<table border="1"> <tr> <th colspan="3">本体</th> </tr> <tr> <th>材質</th> <th>0.2%σ<sub>0.2</sub>耐力</th> <th>引張強度</th> </tr> <tr> <td>SUM材</td> <td>240N/mm<sup>2</sup>以上</td> <td>400N/mm<sup>2</sup>以上</td> </tr> <tr> <td>SWCH材</td> <td>240N/mm<sup>2</sup>以上</td> <td>340N/mm<sup>2</sup>以上</td> </tr> <tr> <td>SWCHB材</td> <td>240N/mm<sup>2</sup>以上</td> <td>400N/mm<sup>2</sup>以上</td> </tr> </table>	本体			材質	0.2%σ <sub>0.2</sub> 耐力	引張強度	SUM材	240N/mm <sup>2</sup> 以上	400N/mm <sup>2</sup> 以上	SWCH材	240N/mm <sup>2</sup> 以上	340N/mm <sup>2</sup> 以上	SWCHB材	240N/mm <sup>2</sup> 以上	400N/mm <sup>2</sup> 以上	<table border="1"> <tr> <th colspan="2">芯棒</th> </tr> <tr> <th>材質</th> <th>引張強度</th> </tr> <tr> <td>SWCH材</td> <td>710N/mm<sup>2</sup>以下</td> </tr> <tr> <td>S-C材</td> <td>690N/mm<sup>2</sup>以下</td> </tr> </table>		芯棒		材質	引張強度	SWCH材	710N/mm <sup>2</sup> 以下	S-C材	690N/mm <sup>2</sup> 以下
本体																											
材質	0.2%σ <sub>0.2</sub> 耐力	引張強度																									
SUM材	240N/mm <sup>2</sup> 以上	400N/mm <sup>2</sup> 以上																									
SWCH材	240N/mm <sup>2</sup> 以上	340N/mm <sup>2</sup> 以上																									
SWCHB材	240N/mm <sup>2</sup> 以上	400N/mm <sup>2</sup> 以上																									
芯棒																											
材質	引張強度																										
SWCH材	710N/mm <sup>2</sup> 以下																										
S-C材	690N/mm <sup>2</sup> 以下																										
項目4	部品の硬さ・靱性	簡易セット試験後の製品に損傷なし。																									
項目5	ねじ・外観・表面処理	ねじ等級: 3級 表面処理: 電気亜鉛めっき5μm以上/三価クロメート処理 Ep-Fe/Zn 5/NC3																									
項目6	本体拡張後の形状・寸法・許容差	評価認証基準の規格値を満たす。																									
項目7	ドリル径・穿孔深さ及び施工方法	ドリル径は下表による。穿孔深さ、施工方法は認証取得者のカタログ等による。																									
項目8	製品の降伏点・引張強さ	部品強度と同等またはそれ以上。																									
項目9	製品の硬さ・靱性	母材への固着後の製品に、割れや欠けの損傷及びゆがみ無し。																									
項目10	母材の種別	普通コンクリート																									
項目11	母材の設計基準強度の範囲	18N/mm <sup>2</sup> ~36N/mm <sup>2</sup>																									

[注1] 項目12以降はJCAA ウェブサイト(※)に掲載の算定式を用いて計算する。

※: JCAA ウェブサイトHOME > 認証製品について > 金属系あと施工アンカー評価認証内容

認証取得者による本体の申請値

品番	呼び	外径(D) (mm)	ドリル径 (mm)		全長(L1) (mm)	ねじ長さ(S) (mm)	埋込み長さ(L) (mm)	最小断面積または破断面断面積 (sae) (mm <sup>2</sup> )	製品の降伏点(σ <sub>y</sub> ) (N/mm <sup>2</sup> ) (規格値又は試験結果より求めた)	製品の強度(mσ <sub>u</sub> ) (N/mm <sup>2</sup> ) (400N/mm <sup>2</sup> を超えるものは400N/mm <sup>2</sup> とした)
			径	許容差						
C-850	M8	8.0	8.5	+0.2 0	50	20	35	27.0	240	400
C-860					60					
C-870					70					
C-890					90					
C-1060	M10	10.0	10.5	+0.2 0	60	25	40	44.8	240	400
C-1070					70					
C-1080					80					
C-1090					90					
C-1010					100					
C-1012					120					
C-1270	M12	12.0	12.7	+0.2 0	70	25	50	63.9	240	400
C-1280					80					
C-1290					90					
C-1210					100					
C-1212					120					
C-1215	150									
C-1610	M16	16.0	17.0	+0.2 0	100	40	60	118.5	240	400
C-1612					120					
C-1615					150					
C-1619					190					
C-2013	M20	20.0	21.5	+0.25 0	130	50	80	193.5	240	400
C-2015					150					
C-2019					190					
C-2023					230					
C-3060	W3/8	9.55	10.0	+0.2 0	60	25	40	35.9	240	400
C-3080					80					
C-3090					90					