



## イーグルアンカーのご紹介

ローレット加工

ねじ呼び径の刻印

三価クロメートめっき  
(スチールのみ)

接着系アンカー・注入方式の専用製品として開発しためねじタイプのイーグルアンカーは接着系樹脂の能力を最大限に発揮させコンクリート孔内に強固に定着します。めねじタイプならではの不陸調整、取付物の着脱等、数々の機能性をご活用ください。

**SEG TYPE**  
(ステンレス製)

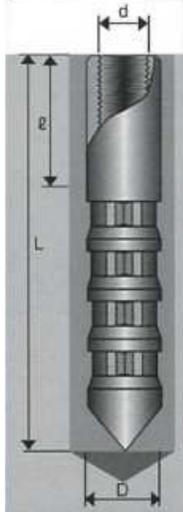
**EG TYPE**  
(スチール製)

溝にはねがあるので回転させると  
主剤と硬化剤が平均に混ざりやすい!



**EG TYPE**

スチール製



### SPEC.

品番	ねじの呼び (d)	ねじ部長さ (ℓ)	全長 (L)	外径 (D)	ドリル径 (φ)	穿孔深さ (mm)	コンクリート強度Fc24N/mm <sup>2</sup> (240kgf/cm <sup>2</sup> ) 平均引張荷重 (kN(kgf))	入り数(本)	
								小箱	大箱
<b>EG-10S</b> 10	M10	12	55	14	16.0	55	16.0 ( 1,630)	50	200
		18	65						
<b>12S</b> 12	M12	20	70	18	20.0	70	28.0 ( 2,850)	25	100
		23	95						
<b>16S</b> 16	M16	27	85	24	28.0	85	54.9 ( 5,590)	20	80
		115	115						
<b>20S</b> 20	M20	35	105	28	32.0	105	89.4 ( 9,110)	6	24
		145	145						
<b>22S</b> 22	M22	40	114	32	38.0	114	112.3 ( 11,450)	6	24
		170	170						
<b>24S</b> 24	M24	45	150	36	42.0	150	131.0 ( 13,360)	4	16
		200	200						
<b>30WS</b> 30W	W3/8	12	55	14	16.0	55	16.0 ( 1,630)	50	200
		18	65						
<b>40WS</b> 40W	W1/2	20	70	18	20.0	70	28.0 ( 2,850)	25	100
		23	95						

●上記荷重データは、全ネジボルト (SS400 相当) を用いて、EX-350 で施工した場合の数値です。  
●上記荷重データは、実験値であり、性能を保証するものではありません。

※印は、受注生産品となります

ステンレス製

**SEG** タイプ スチール製と同じサイズ構成です。

# 施工方法

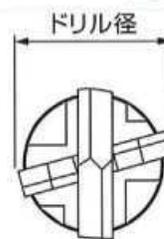
## ① 穿孔



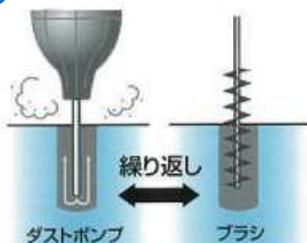
コンクリートへの穿孔は、サイズ表に記載の所定の径と深さで行ってください。

### POINT ドリル径の確認

穿孔を繰り返しますと、ドリルのチップは摩耗します。ドリルは穿孔前に、ノギス等で必ずドリル径を確認してください。



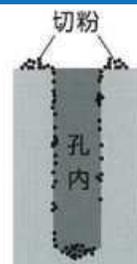
## ② 清掃



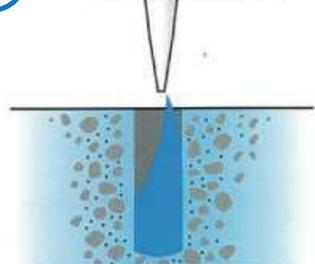
孔内の切粉をダストポンプ、ブラシなどで2～3回繰り返し清掃してください。

### POINT イーグルアンカーの強度に影響

穿孔後の孔内は、未排出の切粉および孔壁にこびりついた切粉等が残っています。孔内の切粉排出・清掃を確実にに行いませんとイーグルアンカーの定着力が十分発揮されません。孔内の清掃は必ず、十分に実施してください。



## ③ 定着用樹脂注入



孔底から順次、樹脂を注入。注入の目安は右の表をご参照ください。

### 注入量の目安

イーグルアンカー	必要樹脂量	ショット回数の目安
EG/SEG-10	8CC	3
EG/SEG-12	17CC	6
EG/SEG-16	40CC	14
EG/SEG-20	54CC	18
EG/SEG-22	102CC	34
EG/SEG-24	140CC	47
EG/SEG-10S	7CC	3
EG/SEG-12S	13CC	5
EG/SEG-16S	31CC	11
EG/SEG-20S	41CC	14
EG/SEG-22S	70CC	24
EG/SEG-24S	114CC	38
EG/SEG-30WS	7CC	3
EG/SEG-30W	8CC	3
EG/SEG-40WS	13CC	5
EG/SEG-40W	17CC	6

※1ショット3CCとして算出  
※施工温度条件により、吐出量が変わりますので目安としてください。

### イーグルアンカー 標準 施工用

#### 旭化成 AR ケミカルセッター EX-350

硬化時間の目安

温度	-5℃	0℃	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃
可使用時間	—	—	2時間	1.5時間	40分	25分	12分
硬化時間	—	—	24時間	16時間	8時間	5時間	3時間

※5℃を下回る温度では使用しないでください。極端に強度が低下します。

### イーグルアンカー 標準 施工用

#### 旭化成 AR ケミカルセッター EA-500

硬化時間の目安

温度	-5℃	0℃	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃
可使用時間	5時間	2時間	1時間	35分	10分	3分	1.5分
硬化時間	8時間	4時間	3時間	1.5時間	30分	25分	10分

※-5℃を下回る温度では使用しないでください。極端に強度が低下します。

※-15℃の寒冷施工に対応する EA-500W もあります。

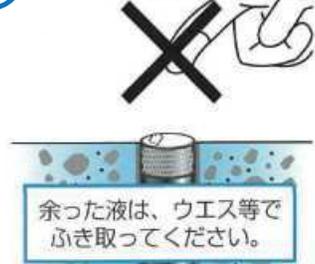
※水孔での施工はできません。(EX-350, EA-500, EA-500W)。

## ④ イーグルアンカー挿入



専用キャップをイーグルアンカーにセットし、ゆっくり廻しながら挿入してください。

## ⑤ 養生・定着



樹脂硬化時間内の養生はイーグルアンカーを動かさないでください。樹脂の硬化後、器物を取付け施工完了。

### 専用施工キャップ

イーグルアンカー単体での下穴挿入用の、専用施工キャップも用意しております。

定着後に、ベンチ・プライヤー等ではずせません。



### 器物の取付けには!

スチール製のEGタイプにはSS400相当品、ステンレス製のSEGタイプにはSUS304相当品のボルトをご使用ください。

※都合により予告なしに仕様等を変更する場合があります。あらかじめご了承ください。

詳細は、弊社営業担当者までお問合せ下さい。



株式会社 三笠・鋌螺

