

工法・製品認証・金属系アンカー

認証取得者 所在地 連絡先	株式会社豊和 〒661-0981 兵庫県尼崎市猪名寺 2 丁目 21 番 32 号 豊和ビル Tel:06-6494-1110 Fax:06-6494-1336	
商品名	AAP 膨脹アンカー	
部品の材質	金型用合金 3 種	
認証の名称	AAP 膨脹アンカー	
認証番号	第 19-0018 号	
認証有効期間	2020年2月12日～2025年2月11日	

認証内容

構成部品	項目 1	部品の形状・寸法・許容差	形状 別添資料による。(図 1.1~1.5 に示す) 寸法・許容差 別添資料による。(表 1.1~1.5 に示す)
	項目 2	部品の材質	アンカー本体 (拡張板) 金型用合金 3 種 (ZAS) ASTM B86-88 相当品 テーパナット 金型用合金 3 種 (ZAS) ASTM B86-88 相当品 ジョイント JIS G 1313 SUS301 「ばね用ステンレス鋼帯」 アンカーボルト JIS G 3101 SS400 「一般構造用圧延鋼材」
	項目 3	部品の強度	アンカー本体 (拡張板) 降伏点 250N/mm ² 以上 引張強さ 370N/mm ² 以上 テーパナット 降伏点 250N/mm ² 以上 引張強さ 370N/mm ² 以上 ジョイント 降伏点 745N/mm ² 以上 引張強さ 1130N/mm ² 以上 アンカーボルト 降伏点 235N/mm ² 以上 引張強さ 400N/mm ² 以上
	項目 4	部品の硬さ・靱性	本体拡張部を十分拡張させた時に、割れ、欠け、ゆがみ等の損傷が生じない。
	項目 5	ねじ・外観・表面処理	アンカー本体 (拡張板) ねじ無し 外観特に異常無し。 表面処理 JIS H 8617 準拠 Ep-Zn/Cu+Ni5 (5μm 以上) テーパナット めねじ等級 JIS B 0205 (3 級) 外観特に異常無し。 表面処理 JIS H 8617 準拠 Ep-Zn/Cu+Ni5 (5μm 以上) ジョイント ねじ無し 外観特に異常無し。 表面処理無し。 アンカーボルト おねじ等級 JIS B 0205 (3 級) 外観特に異常無し。 電気亜鉛めっき光沢クロメート処理 (ユニクロメッキ) Ep-Fe/Zn 5 CM1
	項目 6	本体拡張後の形状・寸法・許容差	製品認証申請書のセット試験結果参照。(概要書 10 による)
製品	項目 7	ドリル径、穿孔深さ及び施工方法、施工方向	別添資料 (表 1.5 による) 施工方法は施工要領書による。施工方向: 下向き施工とする。
	項目 8	製品の降伏点・引張強さ	降伏点・引張強さは部品強度と同等またはそれ以上。 セット試験の最大荷重より求めた引張強さは部品の強度以上。
	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・設計基準強度の範囲	母材の種別 普通コンクリート 母材の設計基準強度の範囲 18N/mm ² ~ 36N/mm ²
	項目 11	製品の現場保管条件	室内にて保管。
	施工条件	外気温 -5°C 以上 50°C 以下	
	環境条件 (固着後)	外気温 -5°C 以上 50°C 以下	

[注] 項目 12 以降はそれぞれの算定式を用いて計算する。(2.0 項 評価認証内容を参照)

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)	埋込長さ (L) (mm)	最小断面積または破断部断面積 (s _{ae}) (mm ²)	製品の降伏点 (σ _y) (N/mm ²) (規格値又は試験結果より求めた)	製品の強度 (mσ _u) (N/mm ²) (400 N/mm ² を超えるものは 400 N/mm ² とした)
			径	許容差						
Z4M12	M12	21.0	21.5	+0.2	44.0	28.5	128.0	80.2	250	370
Z4M16	M16	28.0	28.5	+0.2	60.0	40.0	172.0	150.3	250	370