



MAEDAKOSEN

タイトロックⅡ[®] TL-410

接着系あと施工アンカー カートリッジ式注入タイプ



前田工織

■ 使用方法



キャップをはずす



カートリッジにノズルをしっかりと締め込む



ガンのプランジャーを引き出して、カートリッジをセットする



トリガーを引いて内容物を吐出する

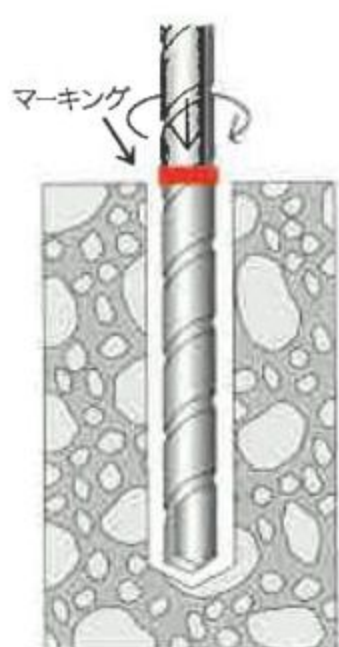


吐出の止め方
トリガーを最前方まで戻すと内容物の吐出が止まります。また、トリガーをいきおいよく離すと反動で最前方まで戻ります

注意事項

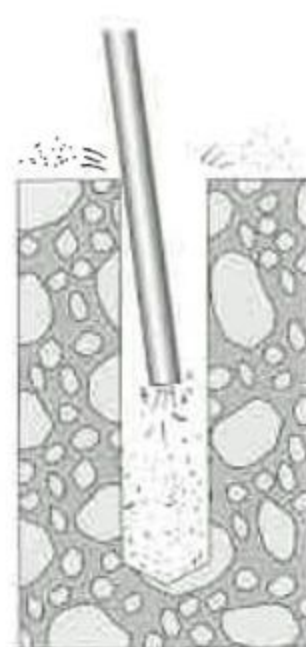
- ノズル内のエレメント（黒色の部分）が装着されていることを確認してください。万一、エレメントが外れている場合は、主剤と硬化剤が混ざらないため、使用しないでください。
- 未使用のカートリッジを使用時、またはノズルを交換した際には、最初の3~4ショット程度は捨ててください。混合不良のため硬化しない場合があります。吐出物が灰色になったことを確認してから、使用してください。
- 内容物が残った場合は、ノズルを取り外し、口部の液をふき取り、2液が混ざらないようにキャップをして保存してください。
- カートリッジの温度が低くなると吐出抵抗が大きくなりますので、暖めて使用してください。（ただし40℃以上には絶対にしないで下さい。）無理に吐出すると、カートリッジ及びガンの破損の原因となります。

■ 施工手順



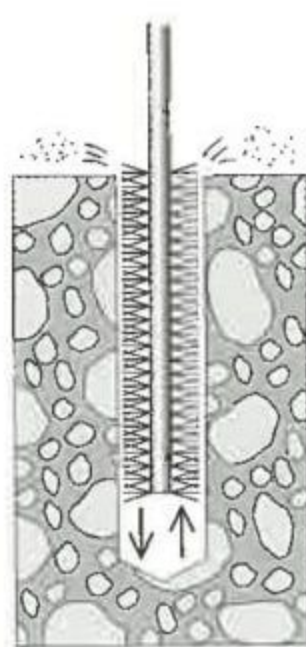
① 穿孔

ドリルビットにマーキング



② 孔内清掃

ブロアー（吸塵機）→ブラシがけ→ブロアーの順で孔内の切粉を除去する



③ 注入

ノズルを孔底まで差し込み、孔底側からエアがかまないように注入する



④ ボルト埋込

エアがかまないようにアンカー筋を手でゆっくり回しながら孔底まで挿入する



⑤ 硬化養生

所定の硬化時間内（次項表参照）はアンカー筋を動かさないで下さい

※上図はハンマードリルで施工する場合のものです。

施工上の注意

- ハンマードリルで施工した場合、穿孔後、ブロワー→ブラシがけ→ブロワーの順に確実に孔内の切粉を除去してください。
- コアドリルで穿孔した場合、穿孔後、ブラシと流水で切粉（ノロ）をきれいに除去してください。孔壁にノロ等が付着していると、強度が著しく低下します。

■ 可使時間と硬化時間

温度	-5℃	0℃	5℃	10℃	20℃	30℃	35℃
可使時間	90分	45分	25分	15分	6分	3分	2分
硬化時間	24時間	12時間	4時間	3時間	2時間	1時間	45分

- ◆ 可使時間：注入開始（2液が混合された時）から硬化反応が始まるまでの時間
- ◆ 硬化時間：注入開始から荷重がかけられるまでの時間
- ◆ 可使時間内にボルトまたは、異形棒鋼の埋め込みを終了して下さい。
- ◆ 可使時間から硬化時間の間はボルトまたは異形棒鋼に触れないで下さい。

製品性能

使用ボルト 異形棒鋼	穿孔条件 径×深さ [mm]	必要樹脂量 [ml]		カートリッジ1本当たり の施工本数 [本]		最大引張荷重 [kN]		許容引張荷重 [kN]	
						ハンマードリル	コアドリル	長期	短期
D10	φ13 × 80L	6		61		38.5	36.8	7.47	11.21
M10 W3/8	φ12 × 80L	6	7	61	52			7.39	11.09
D13	φ16 × 105L	10		37		72.3	67.5	12.76	19.13
M12 W1/2	φ14 × 100L	9	8	41	46			11.45	17.17
D16	φ20 × 130L	20		18		106	101	19.58	29.37
M16 W5/8	φ18 × 130L	16	18	23	20			19.32	28.97
D19	φ24 × 155L	31		11		146	136	27.86	41.79
M20 W3/4	φ23 × 160L	33	39	11	9			29.24	43.86
D22	φ28 × 180L	50		7		205	165	37.60	56.39
M22 W7/8	φ26 × 180L	49	51	7	7			37.05	55.58
D25	φ32 × 200L	72		5		252	217	46.59	69.89
M24 W1	φ28 × 200L	64	55	5	6			45.79	68.68

◇ 許容引張荷重は上記穿孔条件における $F_c=21\text{N/mm}^2$ の場合のコンクリート破壊により決まる算定値です。

◇ M24およびD25より大きいサイズについてはメーカーまでお問合せください。

◇ 最大引張荷重は異形棒鋼SD345 (D10のみSD295A) での公的機関試験値で、規格値ではありません。
(JCAAあと施工アンカー試験方法による。)

◇ 必要樹脂量はロス率20%での計算値です。

用途

- あと施工アンカー全般
- 機械基礎アンカー
- 定着アンカー
- 手摺・フェンス支持
- 差筋アンカー (L型、J型、U型)
- 機械据え付け用アンカー

各出荷単位

内 容 物 タイトロックⅡ本体12本
ミキシングノズル24本

専 用 ガ ン 1丁

ミキシングノズル 10本 / 袋

バッテリーガン 本体1丁、バッテリー 2個

保管および取り扱い上の注意事項

- 直射日光を避け、風通しのよい、温度のあまり上がらない場所に保管してください。
それ以外に保管すると、使用期限内でも使用できなくなることがあります。
- 40℃以上には絶対にしないで下さい。
- 使用中を含め、火気や高温物に近づけないで下さい。
- 取り扱い時には、必ず保護具 (マスク、保護メガネ、手袋など) を着用して下さい。
- 樹脂が皮膚などに付着すると、炎症を起こすことがあります。速やかに拭き取り、石鹸水で洗い流して下さい。
- 目に入った場合は、直ちに大量の水道水で15分以上洗い落とし、医師の診断を受けて下さい。
- 機具類に付着した樹脂は、硬化する前にシンナー類で拭き取って下さい。
- カートリッジの保管は、ノズル取付部を上にして、立てて保管して下さい。

製造・発売元

前田工織株式会社

東京本社 / 〒103-0005 東京都中央区日本橋久松町9-9
東京営業部 ユニゾ久松町清洲橋通りビル5F

TEL.03-3663-9936 FAX.03-3663-9930

福井本社 / 〒919-0422 福井県坂井市春江町沖布目38-3
TEL.0776-51-3535 FAX.0776-51-3545

福井営業部 / TEL.0776-51-9200 FAX.0776-51-9236

札幌支店 / TEL.011-733-3360 FAX.011-733-3365

仙台支店 / TEL.022-726-6670 FAX.022-726-6671

新潟支店 / TEL.025-250-7803 FAX.025-250-7806

名古屋支店 / TEL.052-971-8020 FAX.052-971-8021

大阪支店 / TEL.06-6201-0313 FAX.06-6201-0668

広島支店 / TEL.082-262-5555 FAX.082-262-5565

四国支店 / TEL.089-998-3577 FAX.089-998-3511

福岡支店 / TEL.092-919-5155 FAX.092-919-5150

盛岡営業所 / TEL.019-606-3386 FAX.019-606-3078

金沢営業所 / TEL.076-288-6077 FAX.076-288-6078

沖縄営業所 / TEL.098-860-3404 FAX.098-860-3418

岡山事務所 / TEL.086-805-0355 FAX.086-805-0357

鹿児島事務所 / TEL.099-295-3226 FAX.099-295-3256

<http://www.maedakosen.jp/mdk>