

# Al-Mg溶射高力ボルト S10T/F10T

## Al-Mg溶射高力ボルト S10T/F10T

Al-Mg溶射工法に対応した耐久性に優れた溶射高力ボルト

橋梁の接合部に  
金属溶射を施す場合、  
従来は溶融亜鉛めっき高力ボルトが  
採用されていましたが、溶射材料のアルミニウムと  
亜鉛の異種金属接触腐食が懸念されることから  
Al-Mg溶射橋梁に適合した溶射高力ボルトを開発しました。



### 適用範囲

高い防食性が期待されるため、メンテナンスの困難な箇所や腐食条件が厳しい箇所への適用が効果的なAl-Mg溶射に適した高力ボルトです。

注) 亜鉛など異種金属との組合せ、締結はイ化傾向の差が原因となる腐食が懸念され適用不可です。

注) 降雨・強風時には施工を避けて下さい。

### 耐久性に優れたAl-Mg溶射

JIS H 8502 溶融亜鉛めっき耐食性試験方法とJIS K 5600-7-9 塗料の耐食性試験方法(サイクルD)により当該溶射工法は100年以上の防食性能を有するとされLCC低減に貢献できます。

	JIS H 8502 「溶融亜鉛めっき耐食性試験方法」					JIS K 5600-7-9 「塗料の耐食性試験方法(サイクルD)」				
	全覆溶射(無封孔)					無封孔				
	保護治具なし					保護治具あり				
	ガスフレーム	アーク	プラズマアーク	溶融亜鉛めっき	重防錆塗装	ガスフレーム	プラズママーク	溶融亜鉛めっき	重防錆塗装	
設置時(0時間)										
6,000時間後										
腐食生成物撤去後										



■頭部溶射TCボルトS10Tと全溶射のF10T高力六角ボルトの2種類を用意してご採用頂けます。なお、全溶射六角高力ボルトは回転角法で締結致します。

### ボルト試験片の機械的性質

ボルト種類	耐力(N/mm <sup>2</sup> )	引張強さ(N/mm <sup>2</sup> )	伸び(%)	絞り(%)
S10T/F10T	900 以上	1,000 ~ 1,200	14 以上	40 以上

### ラインアップ

ボルト種類	設計ボルト軸力(kN)	締付けボルト軸力範囲(kN)	
		常温時(10°C~30°C)	常温外(0°C~10°C)(30°C~60°C)
M22	205	212 ~ 249	207 ~ 261
M24	238	247 ~ 290	241 ~ 304

<ご注意とお願い> 本資料に記載された技術情報は、製品の代表的な特性や性能を説明するものであり、「規格」の規定事項として明記したもの以外は、保証を意味するものではありません。本資料に記載されている情報の誤った使用または不適切な使用等によって生じた損害につきましては責任を負いかねますので、ご了承ください。また、これらの情報は、今後予告なしに変更される場合がありますので、最新の情報については、担当部署にお問い合わせください。本資料に記載された内容の無断転載や複製はご遠慮ください。本資料に記載された製品または役務の名称は、当社および当社の関連会社の商標または登録商標、或いは、当社および当社の関連会社が使用を許諾された第三者の商標または登録商標です。その他の製品または役務の名称は、それぞれ保有者の商標または登録商標です。

### 形状寸法

頭部溶射TCボルトの形状寸法は道路橋示方書、全溶射高力六角ボルトはJIS B 1186によります。