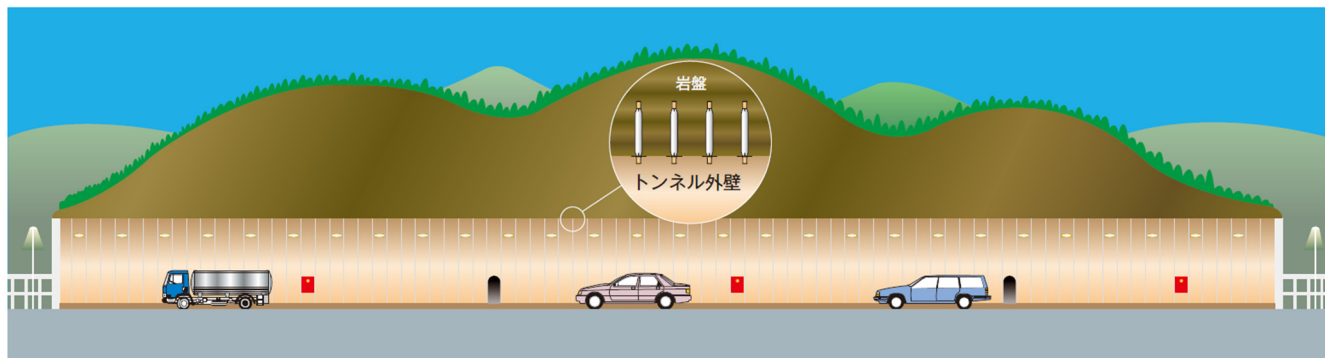




# RPEロックボルト

RPEロックボルトは、プレストレス作業が不要な鋼管膨張型ロックボルトに高耐食性をプラス。これからのトンネル工事用ロックボルトです



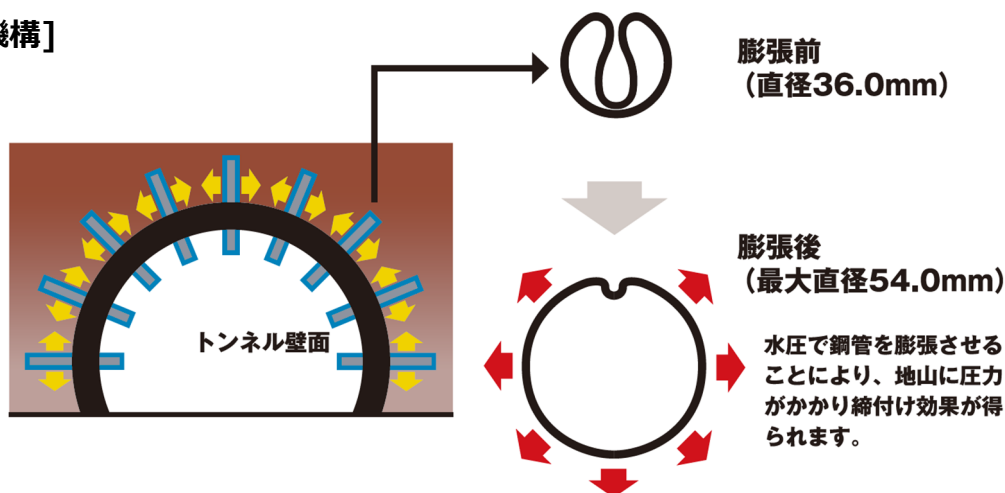
イメージ図

## [主な特長]

	RPEロックボルト	モルタル定着ボルト
ボルト効果の発現時期	打設後、直ちに	モルタル硬化後(2~3日後)
ボルトの地山締付け効果	三軸効果	一軸効果
防錆処理	ZAM <sup>®</sup> めっき 亜鉛めっきの約15倍の高耐食性(促進試験による)	モルタル定着による防錆
ボルトの固定作業	新開発のセパレート型シールヘッドを使用するため、軽作業となる	<ul style="list-style-type: none"> <li>●クラウン部等上向き打設部では、定着作業は慎重な注意が必要</li> <li>●湧水が多い箇所は、作業が困難</li> <li>●モルタル硬化後、場合によってはナットの締直が必要</li> </ul>
作業効率	約30秒/本、複数打設も可能*	打設完了までに2~3日
施工費用	トータルコストダウンに大きく貢献します	
施工管理	引抜き耐力試験	引抜き耐力試験

\*製品長さ3,000mmを弊社高圧ポンプで施工した場合

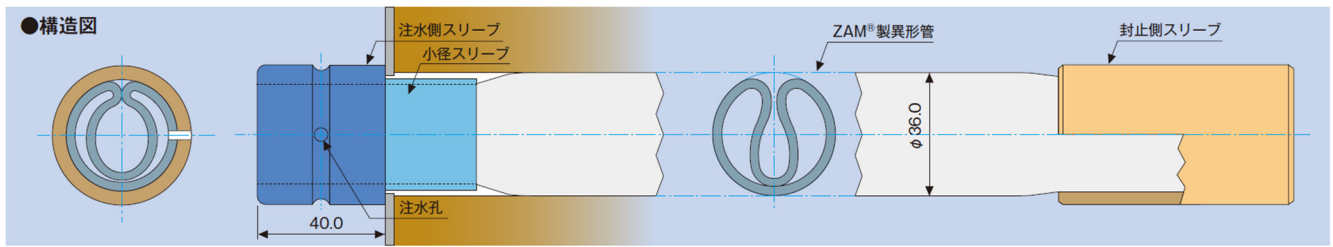
## [機構]



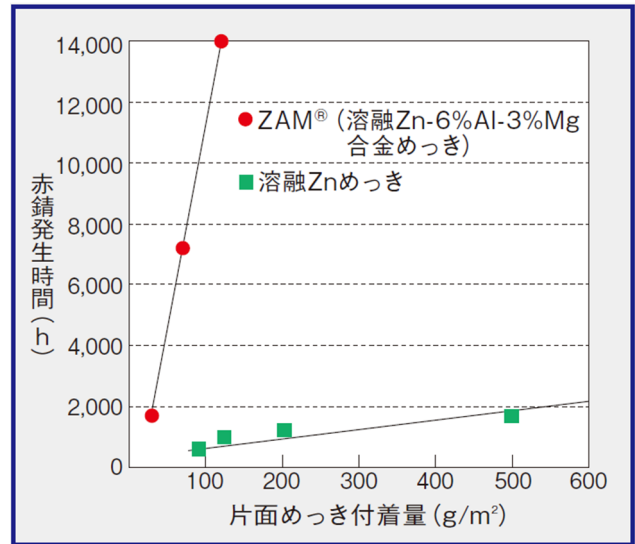
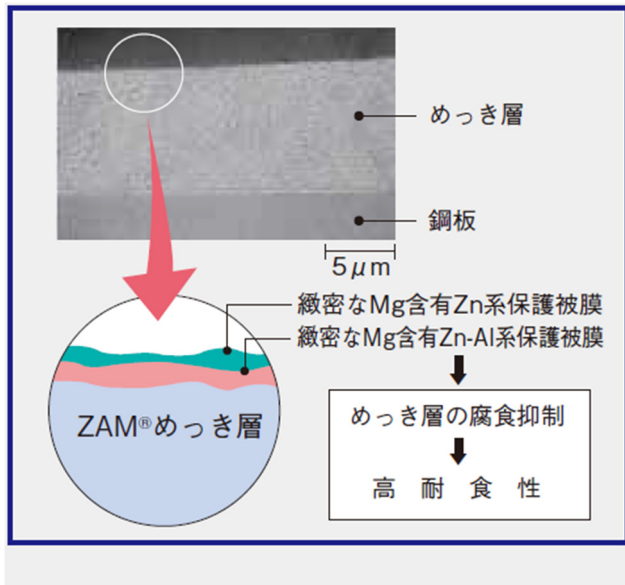
## [断面]



[構造]



[耐食性]



出典先：日本製鉄(株) ZAM®商品カタログより

赤錆発生の調査結果

SSTおよびCCTによる表面外観調査結果 (自由膨張後テストに供す)

供試材	観察部位	腐食試験前	SST500hr後 (酸洗は265hrで試験中止)	CCT60サイクル後 (酸洗は30サイクルで試験中止)
普通鋼	非溶接部			
	溶接部			
ZAM®	非溶接部			
	溶接部			
熔融亜鉛めっき	非溶接部			
	溶接部			

SST: 塩水噴霧促進試験 CCT: 複合サイクル促進試験

<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。