

## EG定着板工法 合同製鐵（株）

## 1. 商品名

商品名	名称	適用サイズ	適用鋼種	評定取得状況
EG定着板	EGT	D13～D51※	SD295～SD490	・GBRC性能証明 第01-13号改2 ・SABTEC評価 12-05 R3
		D35～D41	SD590B、SD685B	

※：D51につきましてはSABTEC評価未取得となります。

## 2. EG定着板工法の特長

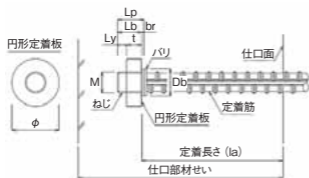
EG定着板工法は、鉄筋の端部の抜け出し防止のために通常鉄筋を折り曲げる替わりに、端部に円板を装着する機械式定着工法です。



- (1) 摩擦圧接技術で鉄筋端部にミリねじを接合し、円形定着板の中心にねじを切ることで、廻し入れて装着する工法です。  
(円板をじかに鉄筋に接合したり、鉄筋を切削してネジを設ける工法ではありません)
- (2) 装着後の締め付けは手締めのみで、工具やグラウト注入は不要です。(締め後はマーキングまたは結束線の設置が必要です)
- (3) 原則出荷時には定着板を装着していますが、SRC構造の鉄骨貫通穴を通す際や密な柱筋の間を通す場合など、一旦外して鉄筋を差し込み、改めて装着することが可能です。



## 3. EG定着板寸法表



(単位:mm)

鉄筋 呼び名	ネジ						円形定着板			
	呼び径 M	ネジ長 Lp	余長 Ly	バリ幅 br	バリ直径 最大Db バリ抑え (オプション)		直径 φ	板厚 t	支圧面積 mm <sup>2</sup>	定着板内面と ねじ外端間 Lb
D13	M16	36	17	5	23	—	36	14	891	31
D16	M20	36	14	6	28	24	40	16	1,058	30
D19	M24	36	11	7	32	28	48	18	1,523	29
D22	M27	39	12	7	35	31	55	20	1,989	32
D25	M30	43	13	8	39	35	63	22	2,610	35
D29	M33	46	14	8	43	38	70	24	3,206	38
D32	M39	50	15	9	51	44※2	80	26	4,233	41
D35	M42	55	16	10	53	48	85	29	4,718	45
D38	M45	58	17	10	58	52	95	31	5,948	48
D41	M48	62	18	11	63	57	100	33	6,514	51
D51	※1	71	20	12	73	—	125	39	10,245	59

※1 SD390以下の場合：M56  
SD490の場合：M60

※2 SD390以下の場合、バリ直径を42mm  
(ネジ径M36)とすることが可能。(要相談)

## 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、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復写はご遠慮ください。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、あるいは、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。