

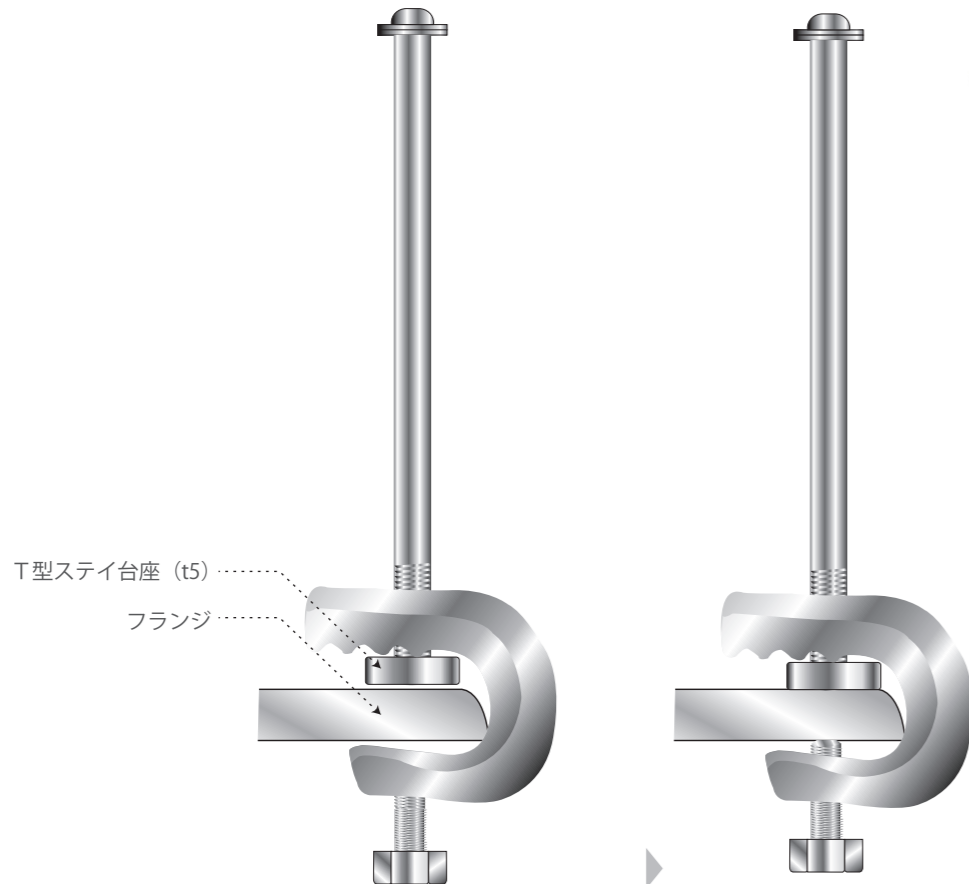
手順・確認事項

1 クランプ留め 下地：H形鋼/Lアングル

T型スティをクランプで設置する

- ・取付ピッチは 2000 mmを基準とします。

〈T型スティ&パイラック〉



T型スティのシャフトをクランプの孔に通してから、フランジに付ける

クランプのボルトを締めて、クランプとT型スティ台座、フランジを固定する

2 接着留め 下地：RC部/金属部

〈T型スティ 接着用台座〉を接着剤で設置する

- ・取付ピッチは 500 ~ 1000 mmを基準とします。
- ・接着箇所を金属ブラシなどで生地の部分が出るまで表面を削り取ります。
- ・台座の裏面はサンドブラスト仕上げで目荒し加工済みです。

〈T型スティ 接着用台座シリーズ〉



下地台座の面積 (30×50) を削り、目荒しする。養生テープを使用

台座の裏面に接着剤を塗布する。裏面はサンドブラスト加工を施し接着力を高めています

しっかりと押さえつけて、硬化してからワイヤーを設置する

1



〈T型スティシリーズ〉

〈パイラックシリーズ〉



Z-PH1S	適合フランジ厚: 3 ~ 12	ボルト径: M6×25
Z-PH1	適合フランジ厚: 3 ~ 16	ボルト径: M6×25
Z-PH1W	適合フランジ厚: 9 ~ 24	ボルト径: M6×25
Z-PH2W	適合フランジ厚: 17 ~ 32	ボルト径: M8×30
Z-PH3W	適合フランジ厚: 17 ~ 45	ボルト径: M8×45

2



〈T型スティ接着台座シリーズ〉



〈エフレックスボンド〉



〈ハイクイック接着剤〉

関連資材