

溶融亜鉛メッキ(ドブメッキ)から
ダクロダイズドメッキ処理になり、

耐蝕性能
ネジ回りの快適さ
大幅UP!

こ う せ い づ か

SC 鋼製束

19種類のラインナップで微妙な高さも思いのまま!

Turnbuckle type

MINI



MINI-type

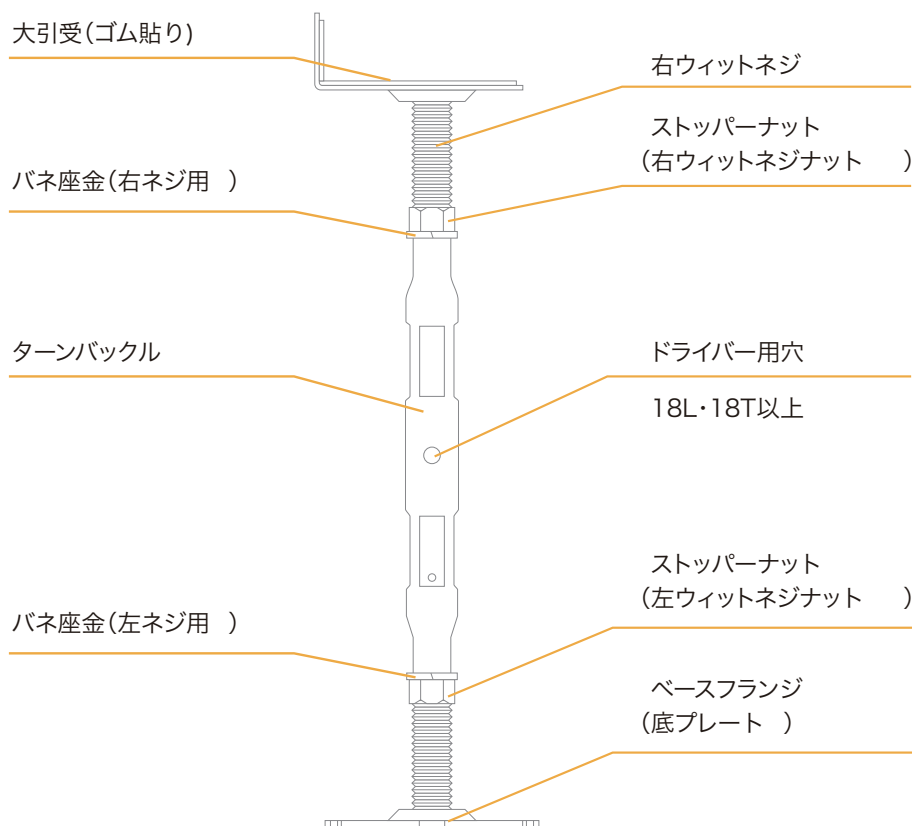
T-type



L-type

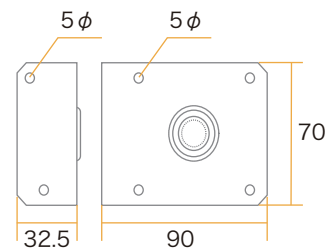


株式会社 佐藤ケミカル

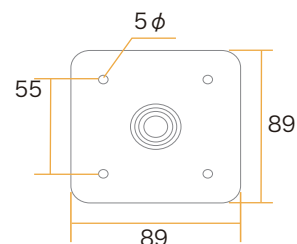


【大引受寸法】 単位:mm

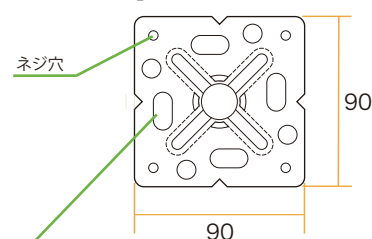
Lタイプ



Tタイプ



【ベースフランジ寸法】 単位:mm



ネジ穴

→ 接着剤逃げ穴(溢れた接着剤が逃げられるように)

▶ 特 長

1. 工期短縮・経費節約

施工工程短縮で直接経費の大幅節約が望めます。

2. 耐久性・圧縮強度に優れる

全ての部品にダクロメッキ処理を施しており抜群の耐久性が維持できます。

3. 寸法調整が簡単

施工後、ターンバックルを回すだけで簡単に高さ調整ができます。

4. 白アリ・サビ問題なし

ダクロメッキ処理でサビや白アリ被害の心配がありません。

5. 大引受けは2タイプ

大引受はゴム貼りで、2タイプから選べます。

L型(SC11・13・18・24・30・37・45・60・74・88)と

T型(SC05・07・11・13・18・24・30・37・45) の19種類があります。

MINI



ミニタイプ



Tタイプ

Lタイプ

19種類のラインナップで微妙な高さも思いのまま!!

▶ 規格一覧表

大引受 タイプ	品 番	実用範囲 (mm)	入数	許容荷重 (KN)	JANコード (単品)	JANコード (ケース)	ド ラ イ ト 用 穴
L型 (10サイズ)	SC11L	110~150	25	20	4518850895128	4518850400193	無
	SC13L	130~200	25	20	4518850895142	4518850400216	無
	SC18L	190~270	25	20	4518850894954	4518850400018	有
	SC24L	240~390	25	20	4518850894961	4518850400025	有
	SC30L	310~450	25	20	4518850894978	4518850400032	有
	SC37L	370~540	25	20	4518850894985	4518850400049	有
	SC45L	460~620	25	20	4518850894992	4518850400056	有
	SC60L	600~755	10	20	4518850895005	4518850400063	有
	SC74L	740~895	10	20	4518850895012	4518850400070	有
	SC88L	880~1035	10	16	4518850895029	4518850400087	有
T型 (9サイズ)	 SC5T	50~75	20	20	4518850931550	4518850931574	無
	 SC7T	70~115	20	20	4518850931567	4518850931581	無
	SC11T	110~150	25	20	4518850895135	4518850400209	無
	SC13T	130~200	25	20	4518850895159	4518850400223	無
	SC18T	190~270	25	20	4518850895043	4518850400100	有
	SC24T	240~390	25	20	4518850895050	4518850400100	有
	SC30T	310~450	25	20	4518850895067	4518850400124	有
	SC37T	370~540	25	20	4518850905070	4518850100131	有
	SC45T	460~620	25	20	4518850895074	4518850400148	有

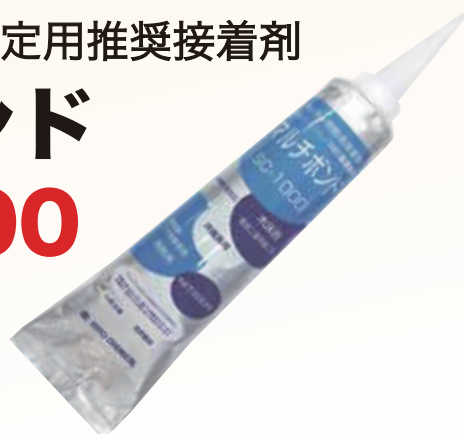
▶ ダクロメッキ処理

ダクロタイズド処理とは、金属亜鉛を3価クロム化合物で結合した高い耐食性を有する銀白色の皮膜を形成し、特にその処理工程では、公害の恐れが無く、その他に見られない優れた耐食性を示します。

1. 耐塩水噴霧性が優れています。
2. わずか4~8 μ 程度の皮膜で、従来の電気亜鉛メッキと比較し、優れた耐食性を示します。
3. 水素脆性の恐れがありません。
4. 酸洗い工程を行わず、かつ電解反応によって発生する水素ガスが素材に浸透する事が無い為、素材硬度を失わず、優れた防錆効果が得られます。
5. 耐熱防錆性に優れています。
6. 連続250℃の温度に長時間耐えることが可能です。

▶ ベースフランジ固定用推奨接着剤

マルチボンド SC-1000



用途：● 鋼製束・プラ束接着用 ● 根太用
● 木床用 ● 床暖房用 ● 断熱材用
● 乾式二重床施工用

成分：ウレタン樹脂系

容量：600ml

入数：アルミパック12本/箱

JAN:4518850929588

▶ 施工説明書

施工準備

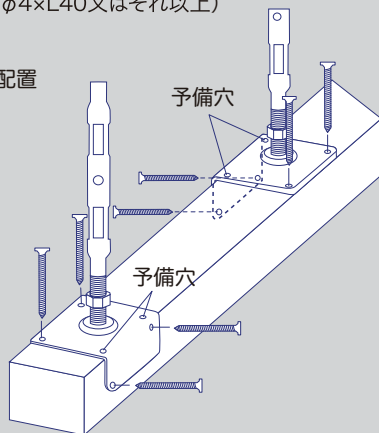
- ① 大引受はL型(10サイズ)・T型(9サイズ)の2タイプがあります。
- ② SC鋼製束のターンバックル固定に必要なスパナ(19mm)又はレンチのどちらかを2本準備下さい。
- ③ SC鋼製束のベースフランジ(底プレート)裏と束石又はベタ基礎の接着用に別売品の当社推奨マルチボンド(SC-1000アルミパック)をご利用下さい。
- ④ SC鋼製束の取付け位置は、大引受のL型部を大引に対し交互(千鳥に配置)に取付けます。大引の芯と大引受の芯を合わせて下さい。間隔は、1,000mm以内となるように取付けて下さい。

施工手順

① SC 鋼製束をビス又は釘で固定します。

SC鋼製束の取付け方法は、大引を反転させてビス又は釘で仮止めを行って下さい。
★釘 (N-65又はそれ以上)
★ビス (φ4×L40又はそれ以上)

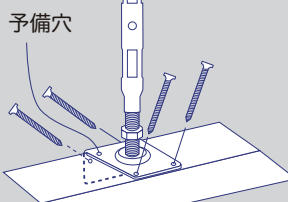
千鳥に配置



② 接着剤を塗布して大引を定位置に据付けます。

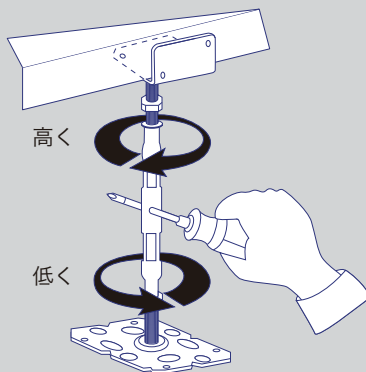
大引を反転させた状態でベースフランジ底面全体に別売品の接着剤マルチボンドSC-1000を少し多めに塗布します。SC鋼製束が大引に取付けられた状態で大引を反転させてベースフランジを所定の束石又はベタ基礎にセットし、高さ調整しながらボンド乾燥まで十分に圧着して下さい。

マルチボンド
(SC-1000)塗布



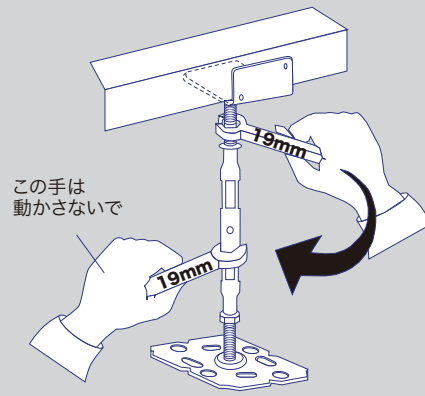
③ SC 鋼製束の高さを微調整します。

ターンバックルの穴にドライバーを差込み高低の微調整をして下さい。回転がキツイ場合及びSC05・SC07・SC11・SC13はスパナ又はレンチで回して下さい。ターンバックルは
◎高く・・・時計回り(右)で高く
◎低く・・・反時計回り(左)で低く



④ SC 鋼製束の高さをしっかりと固定します。

大引全体の高さ・レベル最終調整後、ターンバックル上下のストッパーナットをスパナ又はレンチでしっかりと締め付けて下さい。上下のストッパーナットはどちらも右回りで締まります。なお、ミニは短いので片手で固定できます。



▶ 注意事項

- ① 土間コンクリート床、束石の表面が水平で、留水・異物のない事を確認し、必ず垂直に取付けて下さい。
- ② SC鋼製束を据付ける場合、束石、ベタ基礎等の据付け土台がしっかりしていることを充分に確認して下さい。
- ③ ストッパーナットが十分に締まっていない場合、ターンバックルの固定が不十分となり、床レベルの低下又は床鳴りの原因になります。必ずストッパーナットを締めてターンバックルを固定して下さい。
- ④ SC鋼製束は実用範囲以上の高さでは、絶対に使用しないで下さい。
- ⑤ 本来の目的以外には使用しないで下さい。また、分解、改造して使用しないで下さい。
- ⑥ SC鋼製束は主要構造部とならない床組にご使用下さい。
- ⑦ 建物完成後、必ずSC鋼製束の最終調整を行って下さい。



建築資材のことなら

株式会社 佐藤ケミカル



■ 本 社	〒270-0132 千葉県流山市駒木 631 番地	TEL 04-7152-8911(大代表) FAX 0120-89-1977
■ 浜 松 支 店	〒432-8055 静岡県浜松市中央区卸本町 35 番地	TEL 053-442-8911(代表) FAX 053-442-8933
■ 九 州 支 店	〒811-0202 福岡県福岡市東区和白 5 丁目 7-9	TEL 092-202-8911(代表) FAX 092-515-1199
■ (株)佐藤ケミカル 北海道	〒007-0805 北海道札幌市東区東苗穂 5 条 3 丁目 4 番地	TEL 011-789-8911(代表) FAX 011-789-9002