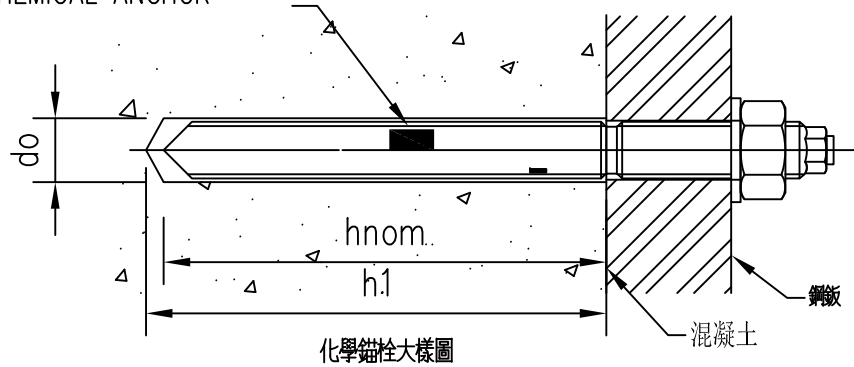


HILTI HVU2+HAS-T 化學錨栓或同等品  
CHEMICAL ANCHOR



尺寸	M8	M10	M12	M16	M20	M24
鑽孔直徑 do(mm)	10	12	14	18	22	28
鑽孔深度 h1(mm)	85	95	115	130	175	215
螺桿埋深 hnom(mm)	80	90	110	125	170	210
設計拉力 kN (未開裂)	12.2	19.3	28.1	45.8	72.7	99.8
設計剪力 kN (未開裂)	7.3	11.6	16.9	31.4	49.0	70.6
設計拉力 kN (開裂)	6.7	16.0	23.5	32.1	50.9	69.9
設計剪力 kN (開裂)	7.3	11.6	16.9	31.4	49.0	70.6

註

1. 混凝土強度為3000psi之單一化錨所提供之抗力值
2. 此錨栓強度數據未考量間邊距影響效應
3. M8至 M24螺桿使用材質 5.8級  $f_y=400N/mm^2$

說明:

1. 本工程使用之化學錨栓螺桿尺寸為 M8至 M24，鋼材強度為使用 ISO898 5.8級鍍鋅螺桿
2. 廠商需提送化學錨栓通過歐盟 EOTA 國際認證之報告，其內容具可使用 50年之說明，並按此資料中之錨栓尺寸、鑽孔深度、設計力量、間邊距考量與安全係數等資料提送符合設計需求之錨栓結構計算書，並需經過設計單位審查合格後始能施工。
3. 施工前為避免鑽到原有鋼筋，鑽孔前應先用鋼筋探測器確認，掃描結果須列印存留，並交業主或工地工程司審查後方可施工。
4. 化學錨栓拉拔試驗
  - a. 試驗單位：應由TAF 或SO 認證之單位實施。拉拔試驗所用之油壓千斤頂及手動幫浦，需提供財團法人全國認證基金會 (TAF) 認可之實驗單位或經濟部標準檢驗局認證通過之校正期限為一年內之校正報告，並於測試完畢後由該單位出具試驗結果報告送工地工程司查核。
  - b. 施工前需作化錨可行性試驗，在工地試作3支，拉力至少須達到藥劑 1.25倍設計拉力(未開裂)且藥劑不得破壞，以確保藥劑之握裹能力，並紀錄孔深，使用藥劑廠牌廠牌、型號作為日後施作品管之依據。
  - c. 施工後品質控制試驗其測試拉力為1.0倍設計拉力(未開裂)且藥劑不得破壞。
  - d. 試驗比例：於每批完成之各尺寸化學錨栓以有效樣本做三分之一隨機取樣抽測(不足3支以3支計)。若於測試過程若有失敗樣本，於同一批樣本改作25%比例進行測試，若全部合格，則該批化學錨栓視為合格，原有之失敗化學錨栓由承包商無償補設；若25%之樣本中有任何一支不合格，則該批化學錨栓全部測試，若出現有任何不合格，化學錨栓視同失敗，並依業主或設計單位指示辦理。
5. 為確保工程品質，於施工前應提供藥劑廠商所授權之施工授權書(含教育訓練證明)呈交品管工程師及業主查核，並於材料進場時應分批抽驗藥劑有效期限。廠商得提供購買或進口報單及原廠電子發票(須註明使用工地名稱)工程藥劑使用量，由品管工程師及業主核對是否符合設計需求，以利工程驗收。
6. 為避免藥劑變質，材料儲存場所(包含材料廠商倉庫及工地材料儲存地點)，應依照材料廠商藥劑標準存放規定保存，應注意其溫度控制與避免直接日曬，必要時品管工程師及業主可要求檢視其材料儲存場所是否符合規定。