

施工 Q-08

焼抜き栓溶接

デッキ貫通スタッド溶接

表面処理仕様

焼抜き栓溶接・デッキ貫通スタッド溶接工法において、梁フランジの表面処理仕様の及ぼす影響を教えてください。

施工 A-08

梁の表面処理仕様による溶接施工の適否、各工法の留意点と対策案を以下に記します。

1. デッキ敷設条件と溶接工法の適否

デッキ敷設条件と溶接工法					
デッキ板厚	溶接方法	梁フランジ上面の条件			梁とデッキプレートの隙間
		塗装の種類		亜鉛めっきどぶ漬け	
		一般用 JIS K 5621	鉛・クロムフリー JIS K 5674		
1.6mm以下	焼抜き栓溶接	○	○	×	0~2mm
	デッキ貫通スタッド溶接	○	-	×	0~1mm

注1 デッキの表面処理条件 ⇒ 黒皮, 塗装 (一般用)、Z 1 2
 注2 溶接施工性の説明 ⇒ ○: 標準的な塗装膜厚であれば施工可能
 ×: 施工不可
 -: 未検証
 注3 天候条件: 鉄骨工事技術指針または J A S S 6 による

2. 溶接施工の留意点と対策案

溶接施工の留意点と対策案
<p>焼抜き栓溶接</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 錆止め塗装をした梁 (一般用 JIS K 5621、鉛・クロムフリー JIS K 5674) 留意点: 膜厚が厚いと溶接不良になりやすい 対策案: 溶接する部分にマスキング等のめっき処理を行う ・ 鉛丹系塗装 (JIS K 5622) ・どぶ漬け (溶融亜鉛) めっきの梁には溶接不可 対策案: 溶接する部分にマスキング等のめっき処理を行う
<p>デッキ貫通スタッド溶接</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 錆止め塗装をした梁 (一般用 JIS K 5621) 留意点: 膜厚が厚いと溶接不良になりやすい 対策案: 試験打ち等で溶接性良否を事前確認 (施工業者に確認) : 溶接する部分にマスキング等のめっき処理を行う ・ 鉛丹系塗装 (JIS K 5622) ・どぶ漬け (溶融亜鉛) めっきの梁には溶接不可 対策案: 溶接する部分にマスキング等のめっき処理を行う

Topics2 JIS K 5674 (鉛・クロムフリーさび止めペイント) 向け 焼抜き栓溶接強度試験 4

鉄骨工事に関する各種標準仕様

- ◆ **建築工事標準仕様書 JASS6 (鉄骨工事)** -2018年1月度改定
一般さび止めペイント (JIS K5621) 削除
⇒ **鉛・クロムフリーさび止めペイント (K5674)** を追加
- ◆ **公共建築工事標準仕様書**
⇒ **鉛・クロムフリーさび止めペイント (K5674) 30μm 2度塗り**が標準



合成スラブ用デッキプレートの接合方法の1つである「焼抜き栓溶接」が **鉛・クロムフリーさび止めペイント (K5674)** を施した鉄骨梁への施工が可能か、という問い合わせが合成スラブ工業会へ多く寄せられてきた。

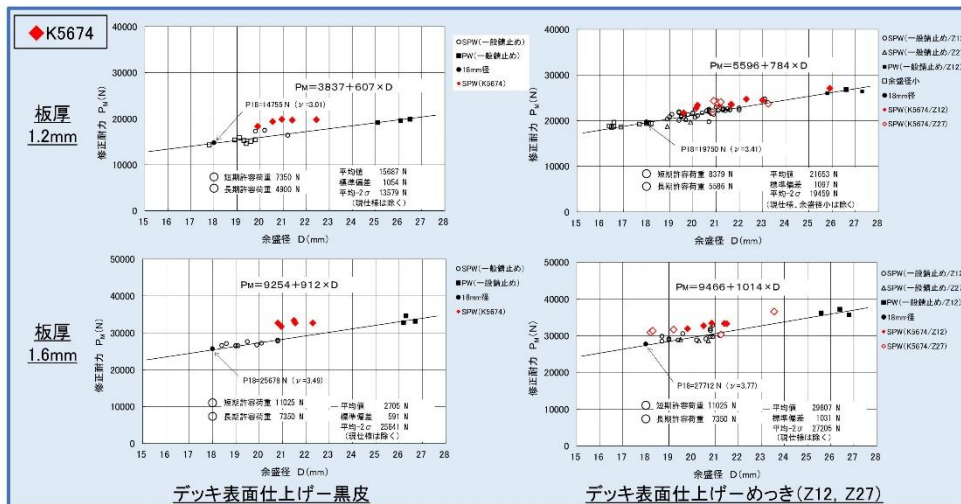


合成スラブ工業会で性能確認しユーザーへ展開する

© 2021 Composite Slab Industrial Association

Topics2 JIS K 5674 (鉛・クロムフリーさび止めペイント) 向け 焼抜き栓溶接強度試験 5

試験結果 (過去の試験結果[梁材：一般さび止め30μm]と合わせて表示)



結論 これまでの一般さび止めペイントと性能差は無いことを確認

© 2021 Composite Slab Industrial Association