

施工 Q-18

頭付きスタッド接合

アークスポット接合

頭付きスタッド接合の場合、デッキプレートと梁とをアークスポット接合等で接合することとなっているが、アークスポット接合の仕様を教えてください。

施工 A-18

アークスポット溶接は、デッキプレート上面から溶接棒のアークにより加熱して梁に点状に溶着させる溶接工法です。標準的な溶接仕様は次の通りです。

<溶接仕様>

- ・溶接棒：E4316（低水素系）、E4319（イルミナイト系）、E4303（ライムチタニア系）
- ・溶接棒径：径 3.2mm
- ・溶接電流：100～140A

（「鉄骨工事技術指針・工事現場施工編」（日本建築学会）より）

なお、仮止め溶接に関する注意点については、「その他 Q-04」を参考にしてください。

