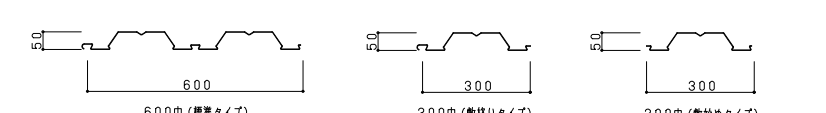
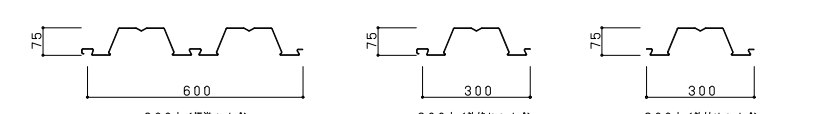
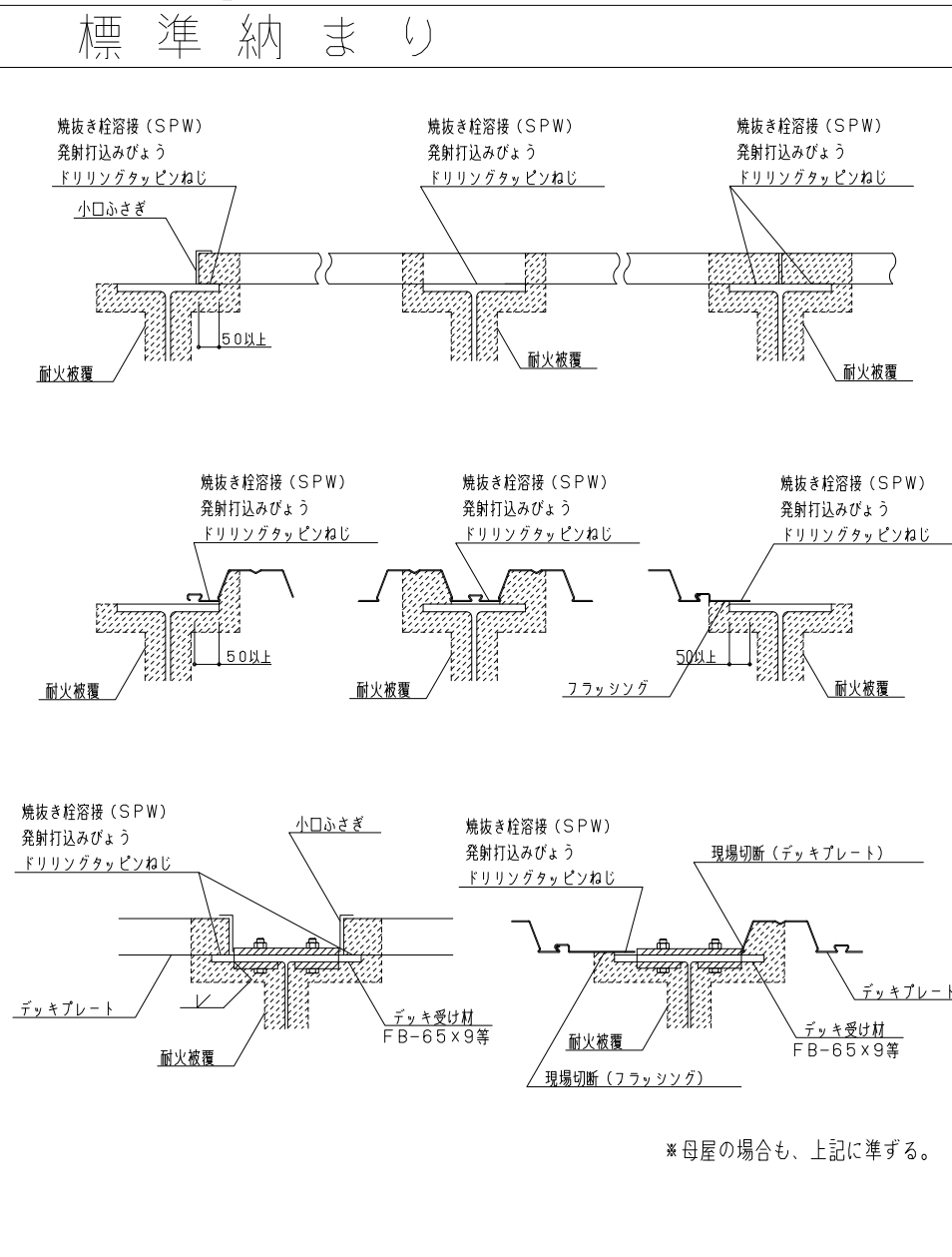


設計		● 印を記入 (コピーしてお使い下さい)		
材	合成スラブ用 デッキプレート	種類	□ S50 (JIS G3352 SDP1T, SDP1TG, SDP2, SDP2G) □ S75 (JIS G3352 SDP2G)	
		板厚	□ 1.2      □ 1.6	
		表面処理	□ 黒皮   □ カラー   □ Z12   □ Z27   □ その他 ( ) ※ 黒皮・カラーはS50の場合に限る	
料	S50 形状・寸法			
	S75 形状・寸法			
接 合	梁 (母屋) とデッキプレートの接合			
	□ 焼抜き栓溶接	□ SPW : 標準溶接径 18mm以上 □ PW, APW : 標準溶接径 25mm	※ 溶接位置等は特記による	
	□ 発射打込み鉄	別途打込み鉄の仕様による		
	□ ドリルねじ	別途ドリルねじの仕様による		
	□ ドリリングタッピンねじ	別途ドリリングタッピンねじの仕様による		
	□ その他			
	デッキプレート相互の接合			※ S50の場合は嵌合のみで可とする。
耐 火	1. ドリリングタッピンねじ	4φ L=13 @450		
	2. アークスポット溶接	@450		
	3. 隅肉溶接	L=20 @450		
耐 火 仕 様	連続支持	S50	□ FP030RF-0081	
	単純支持	S75	□ FP030FL-0082	
耐 火 仕 様	耐火時間	耐火認定番号	デッキプレート	
	屋根 30分	FP030FL-1967	S50	連続支持 単純支持
		FP030FL-0081 FP030FL-0082	S75	連続支持 単純支持

## 施 工

- 割付計画 — 工法・工程・割付計画をたてる
- 搬入・保管  
搬重・仮置 — (a) 搬重は2点吊りとし、デッキプレートをワイヤーで傷つけないようにする。  
(b) デッキプレートは梁上に安全な状態で置き、風などで飛ばされないように発生する。
- 量出し — (a) 梁上を清掃し、所定の位置に量出しをする。  
(b) デッキプレートの受け材の有無を確認する。
- 敷込み  
仮止め — (a) デッキ相互を嵌合させる。(図-1)  
(b) 幅方向の調整は、調整板を用いる。(図-2)  
(c) 梁上にデッキ山部がこないようにおさめる。(図-3)
- 屋根  
梁 (母屋) との接合 — (a) 焼抜き栓溶接 (SPW-溶接による工法)  
溶接電流値の確認・検流計または溶接棒の消耗長さでチェックする。  
未使用の低水素系溶接棒は、溶接棒4mmφを用いて、アーク長さを約3mmに保持しながら、10秒間溶接したときの溶接棒の消耗長さが45~53mmであることを確認する。  
● 自動焼抜き栓溶接 (APW-半自動溶接による従来工法)  
(b) 発射打込みびょう (発射打込みびょうの施工要領書による)  
(c) ドリルねじ  
(d) ドリリングタッピンねじ
- デッキプレート  
相互の接合 — (a) ドリリングタッピンねじ (4φ L=13 @450)  
(b) アークスポット溶接 (φ450)  
(c) 隅肉溶接 (L=20 @450)  
※ S50の場合は嵌合のみで可とする。
- 開口部補強 — 開口部補強案を(図-5)に示す
- 検査 — 敷込み完了後、各部の検査を行う。  
(a) 焼抜き栓溶接  
焼抜き栓溶接の径・余盛・焼切れ等  
(b) 発射打込みびょう  
検査用ゲージを用いて立上り高さの測定  
(c) 梁 (母屋) への掛り寸法  
(d) デッキ相互の嵌合状況  
(e) 開口部の補強状況



## 接 合

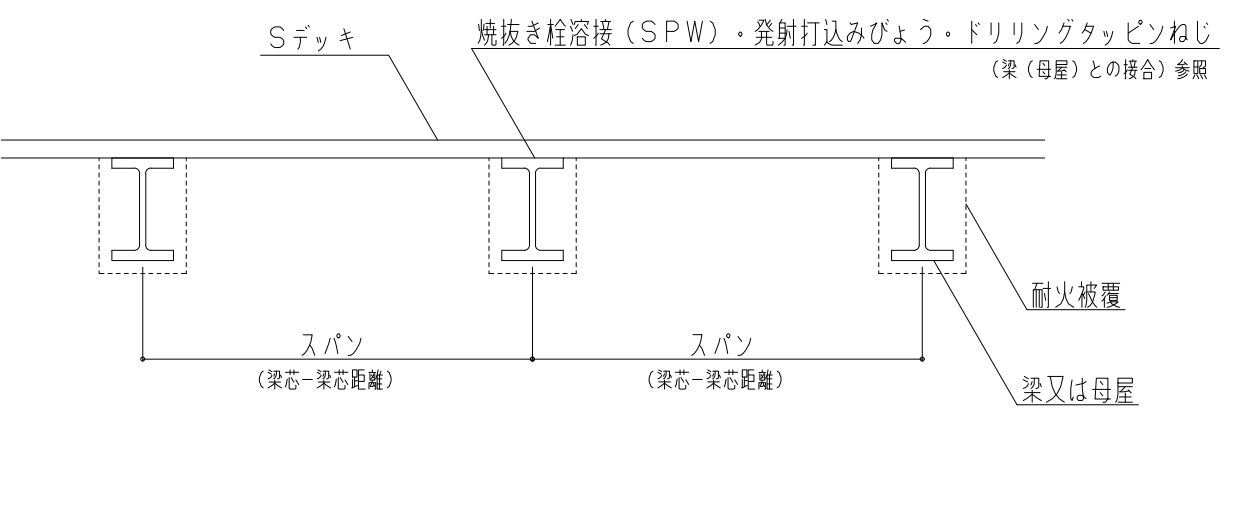
- デッキプレートの幅方向  
接合部の作用する荷重に応じて接合箇所の個数を決定する。  
デッキ 端部梁 (母屋) 上  $N_s = W_s \times 100 / 1, 5Pa$  且つ3ヶ所/デッキ1枚以上  
デッキ 中間部梁 (母屋) 上  $N_c = W_c \times 100 / 1, 5Pa$  且つ3ヶ所/デッキ1枚以上  
 $Pa$ : 接合部1個当りの長期許容引張力 (N)  
 $W_s$ : デッキ 端部梁 (母屋) 上部に作用する設計最大荷重 (N/m)  
 $W_c$ : デッキ 中間部梁 (母屋) 上部に作用する設計最大荷重 (N/m)  
 $N_s$ : デッキ 端部梁 (母屋) 上の接合箇所数/1m幅  
 $N_c$ : デッキ 中間部梁 (母屋) 上の接合箇所数/1m幅
- デッキプレートの長手方向
- 接合部の引抜耐力 (N/個)
- デッキプレート相互の接合 ※ S50の場合は嵌合のみで可とする。

## ● 焼抜き栓溶接運轉方法 (SPW)

項目	溶接方法	焼抜き栓溶接 (SPW)
溶接工資格	JIS Z 3801 基本級以上 JIS Z 3841 基本級以上	
溶接機	交流アーク溶接機AW250A以上 エンジン溶接機230A以上	
電源容量	溶接機1台につき18kVA以上	
デッキ板厚 (mm)	1.2~1.6	
梁フランジ板厚 (mm)	6以上	
溶接電圧 (A)	190~230A (標準210A)	
溶接電圧 (V)		
溶接時間 (秒)	8秒程度 (標準210A)	
余盛り径 (mm)	18mm以上	

● ドリリングタッピンねじ

- 使用材料: 冷間圧延炭素鋼線 JIS G 3507 SWRCH
- デッキと梁 (母屋) との接合  
ねじ寸法 (S50): 5φ L=19mm以上  
ねじ寸法 (S75): 6φ L=20mm以上
- 梁 (母屋) の板厚が厚い場合は、必要に応じて梁 (母屋) に下孔をあけてドリリングタッピンねじを締め付ける
- デッキ相互の接合  
ねじ寸法: 4φ L=13mm以上



接合	長期		短期
	端部	中間部	
焼抜き栓溶接	1170	4000	長期の1.5倍
発射打込み鉄	3100		
タッピンタッピン	1570		

