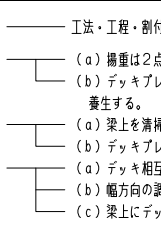
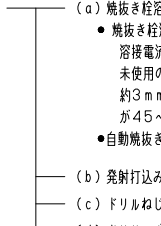
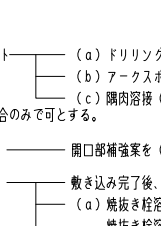
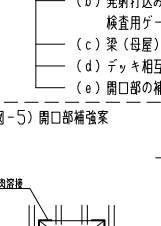
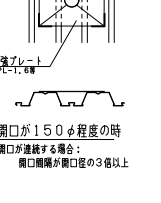


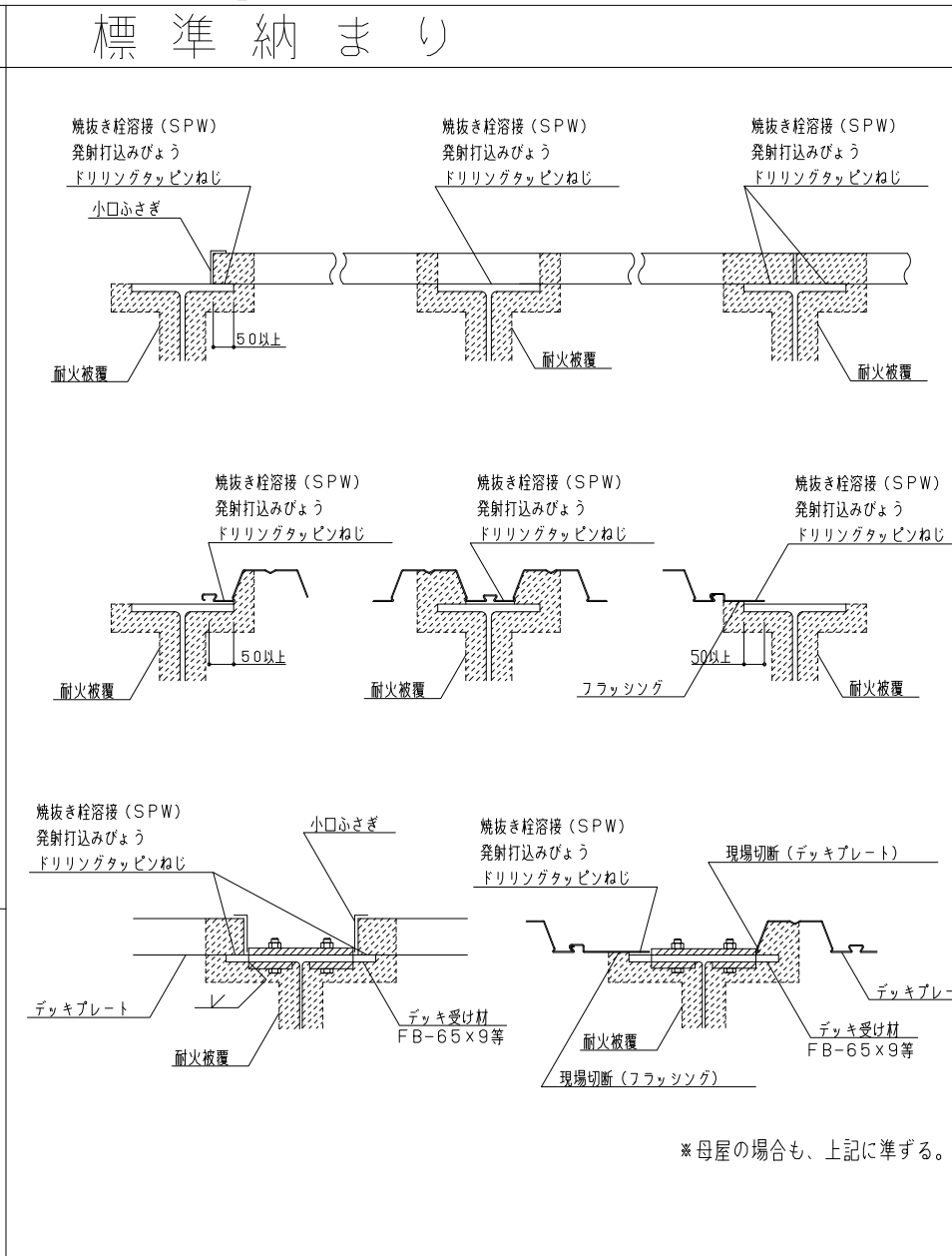
設計		● 印を記入 (コピーしてお使い下さい)		
材	合成スラブ用 デッキプレート	種類	□ S50 (JIS G3352 SDP1T, SDP1TG, SDP2, SDP2G) □ S75 (JIS G3352 SDP2G)	
		板厚	□ 1.2 □ 1.6	
		表面処理	□ 黒皮 □ カラー □ Z12 □ Z27 □ その他 () ※ 黒皮・カラーはS50の場合に限る	
料	S50 形状・寸法	  		
	S75 形状・寸法	  		
接 合	梁 (母屋) とデッキプレートの接合			
	□ 焼抜き栓溶接	□ SPW : 標準溶接径 18mm以上 □ PW、APW : 標準溶接径 25mm	※ 溶接位置等は特記による	
	□ 発射打込み鋸	別途打込み鋸の仕様による		
	□ 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の場合は嵌合のみ可とする。
	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		S50	S75	
	連続支持	□ FP030RF-1967		
	単純支持	□ FP030RF-0081 □ FP030RF-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	FP030RF-1967	S50	連続支持 単純支持
		FP030RF-0081	S75	連続支持
		FP030RF-0082		単純支持
 <p>Sデッキ 焼抜き栓溶接 (SPW) ・発射打込みびょう・ドリリングタッピンねじ (梁 (母屋) との接合) 参照</p> <p>耐火被覆 梁又は母屋</p> <p>スパン (梁芯-梁芯距離)</p>				

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養生する。
- 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・線流計または溶接棒の消耗長さでチェックする。未使用の低水素系被覆アーク溶接棒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 (@450) (c) 隅肉溶接 (L=20 @450) ※S50の場合は嵌合のみ可とする。
- 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・余高・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) への取り付け寸法 (d) デッキ相互の嵌合状況 (e) 開口部の補強状況

標準納まり



焼抜き栓溶接 (SPW) 発射打込みびょう ドリリングタッピンねじ

小口ふさぎ

耐火被覆

調整金物

フッソング

現場切断 (デッキプレート)

現場切断 (フッソング)

※ 母屋の場合も、上記に準ずる。

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

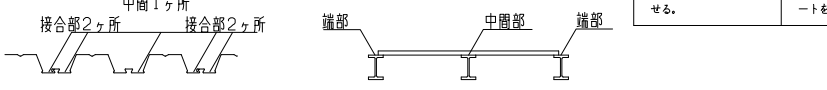
Pa : 接合部1箇所当りの長期許容引張力 (N)

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

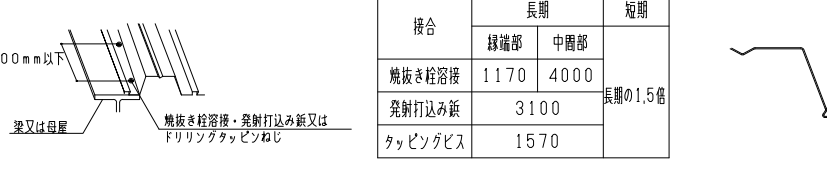
N_c : デッキ 中間部梁 (母屋) 上の接合箇所数/1m幅



● デッキプレートの長手方向

接合部の引抜耐力 (N/個)

接合	長期		短期
	縁部	中間部	
焼抜き栓溶接	1170	4000	長期の1.5倍
発射打込み鋸	3100		
タッピンねじ	1570		



● 焼抜き栓溶接運轉方法 (SPW)

- アーク発生 10mm 溶接棒を25mm以上
- デッキプレート焼抜き 溶接棒を若干引き上げてアークを飛ばし、径10mm前後で"W"の字を描いてデッキプレートを焼抜き。
- 押込み・溶着 溶接棒を梁上まで押込み、デッキプレート焼抜きの内側に溶接棒をなすように中央へ2~3回転しながら運轉する。
- 整形 溶着金属を整え、中央部で溶接棒を引き上げる。スラグを除去して仕上がりを確認する。

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	
溶接棒及び溶接材料	低水素系溶接棒φ4mm	
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	
溶接電流 (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	

● デッキプレート相互の接合 ※S50の場合は嵌合のみ可とする。

