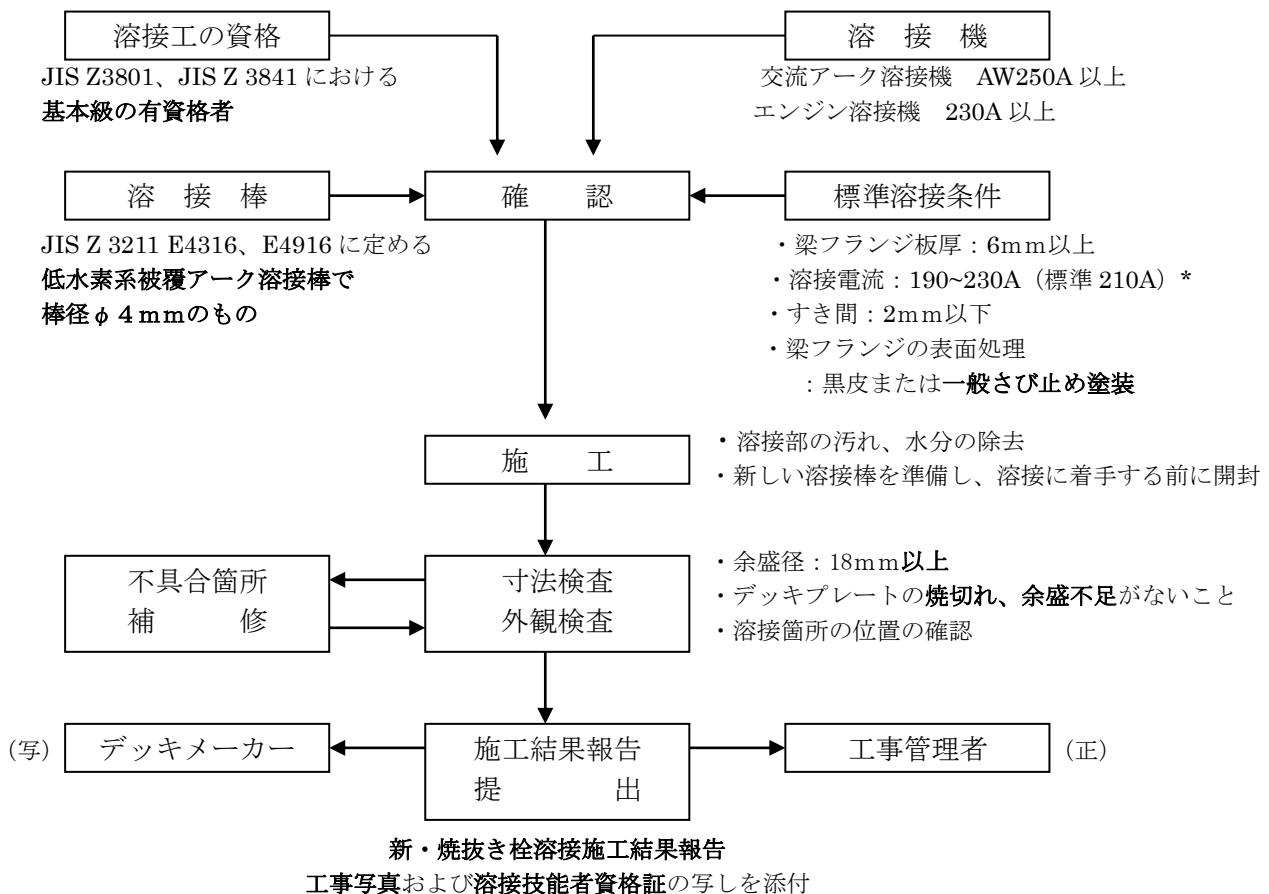


**新・焼抜き栓溶接（SPW）の施工要領****1. 新・焼抜き栓溶接の施工にあたり**

新仕様の焼抜き栓溶接－SPW－は、デッキプレート版に関する告示－国土交通省告示第326号（平成14年4月16日）第二接合、(4)に定められています。その適正な品質を確保するために種々の条件が規定されており、この条件を全て満足しなければ新・焼抜き栓溶接としての品質が保証されません。施工の際には下記の条件を十分に確認の上溶接を行ってください。

**2. 確認項目と施工結果の報告**

デッキプレートの敷込施工者が条件の確認を行い、**新・焼抜き栓溶接施工結果報告**に所定の事項を記載・添付のうえ、工事管理者に提出してください。



\* 電流値の確認

適正な溶接を行うためには規定の電流値である事を確認のうえ行う必要があります。

下記のいずれかの方法により確認して下さい。

- 1) 検流計での計測
- 2) 溶接棒の消耗長さによる確認

未使用の低水素系被覆アーク溶接棒φ4mmを用いて、アーク長さを約3mmに保持しながら10mm程度の円を描いて10秒間溶接したときの溶接棒の消耗長さが、4.5～5.3mmであることを確認します。

### 3. 施工手順・要領

#### 1) アークの発生

デッキプレートを梁になじませ（すき間：2mm以下）溶接棒を垂直にしてアークを発生させます。

\*すき間がある状態で溶接を行うと、焼切れ・余盛不足などの不良の原因になります。デッキプレートを焼抜いた際にすき間を認めたら、その時点で溶接作業を一時中断して、ハンマー等で叩き梁に密着させ、再度作業を開始してください。

#### 2) デッキプレートの焼抜き

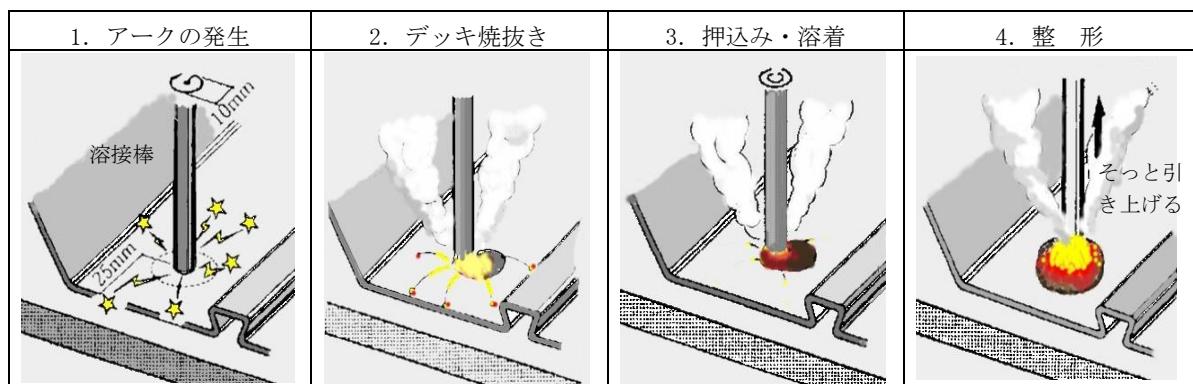
溶接棒を若干引き上げてアークを飛ばし、径10mm弱で“の”の字を描いてデッキプレートを焼抜きます。

#### 3) 押込み・溶着

溶接棒を梁上まで押込み、焼抜きの内側をなぞるように円中央へ2～3回転しながら運棒します。

#### 4) 整形

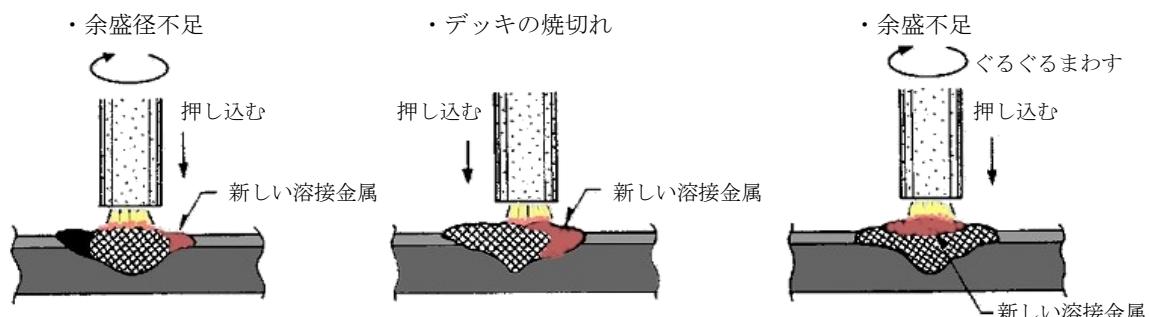
溶着金属を整え、中央部でそっと溶接棒を引き上げます。スラグを除去して仕上りを確認します。



\*溶接時間は、電流値210A（標準）の場合8秒程度が目安です。

### 4. 不具合箇所の補修

- スラグを完全に除去し、使用する溶接機器を標準溶接条件に調整します。
- デッキプレートと梁とのすき間は不具合の原因になりますので、ハンマー等を使用してすき間を2mm以下にしてから再溶接をして下さい。
- 溶着金属の上でアークを発生させ、不具合箇所に溶着金属を流し込む要領で補修して下さい。



### 5. 溶接の箇所数

溶接の箇所数については、設計図書に準拠して行って下さい。特に指定がない場合の最小箇所数は、下記の要領で行ってください。

	デッキプレート幅方向	デッキプレートスパン方向
スーパーEデッキ	(大梁) 接合部2箇所 中間1箇所 接合部2箇所 (小梁) 各谷1箇所	ピッチ 焼抜き栓溶接又は発射打込みびょう
Eデッキ	(大梁・小梁) 各谷1箇所	50mm すみ肉溶接 600以下 焼抜き栓溶接又は発射打込みびょう