

開先付き異形棒鋼 New J-BAR

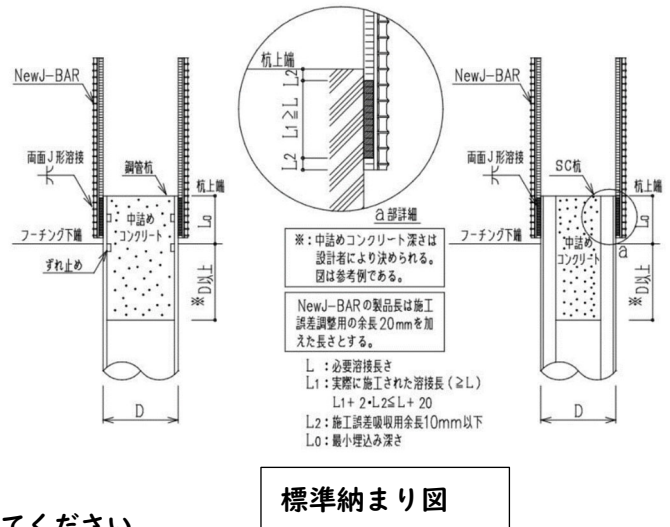
J-BAR 杭頭補強筋溶接工事の参考事項

「杭頭補強に関する特記」より

- 1：使用材料のご確認
- 2：杭頭部の標準納まり

基礎コンクリート強度 F_c に対する
J-BAR の 直線定着は、

通常標準サイズとして WSD390 の場合は
35d、WSD490 の場合は 42d としていま
す。ただし、基礎コンクリート設計基準強度
(F_c) によって定着長を標準定着長より短
くすることが出来ます。 F_c 36でWSD490
の場合は 33d となるので設計者にご確認をしてください。



- 3：溶接方法は CO₂ 自動溶接です

溶接材料及び溶接技能者

- 4：溶接施工
- 5：検査

溶接の検査は外観検査が主なので、必ず本溶接する溶接工は、“JIS 検定資格”または“建築鉄骨溶接技量検定協議会の検定”のいずれかの溶接資格者で施工をしています。

- 6：J-BAR の配列

鉄筋の最小間隔「鉄筋コンクリート造配筋指針・同解説(社)日本建築学会」等の規定(2.7d 以上)と示されていますが、J-BAR のところには基礎梁筋や柱筋が複雑に交差することで、J-BAR の間隔が均等に本溶接されないため、早目に設計者へ J-BAR の間隔問題のご確認をしてください。

- 7：J-BAR の定着形式

New J-BAR の曲げ加工は、日本建築学会「JASS5」に準拠して曲げ加工として対処しています。

- 最後に、J-BAR の定着長と溶接長と本溶接の取り付け位置を設計者に質疑・回答を頂いた後に、
J-BAR の材料発注となりますので、余裕を考慮した工程を組んでください。

