

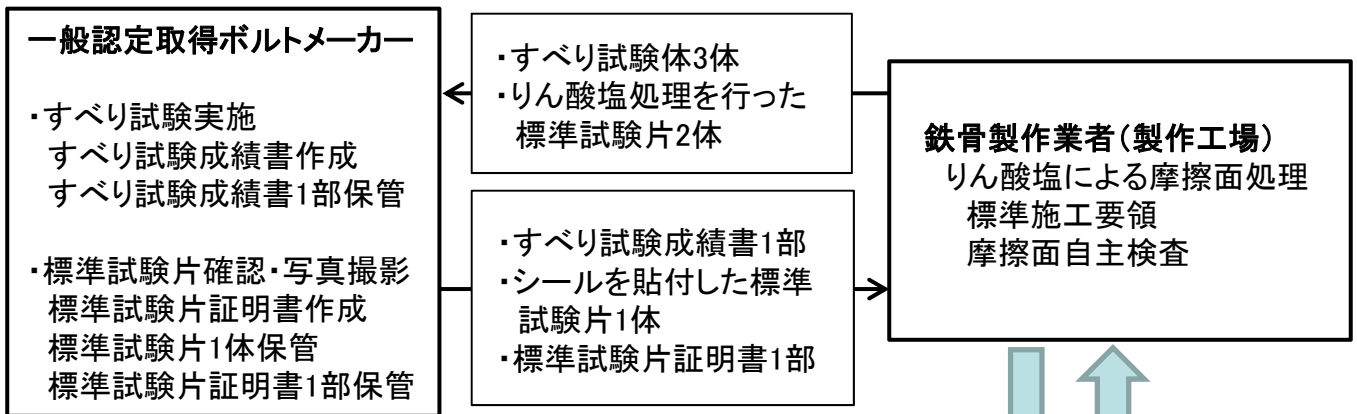
鉄骨工事 Q&A	溶融亜鉛めっき	摩擦面処理	制定	2021年5月1日
			改訂	

Q. 高力ボルト接合の摩擦面処理にりん酸塩処理を採用する場合の管理方法は？

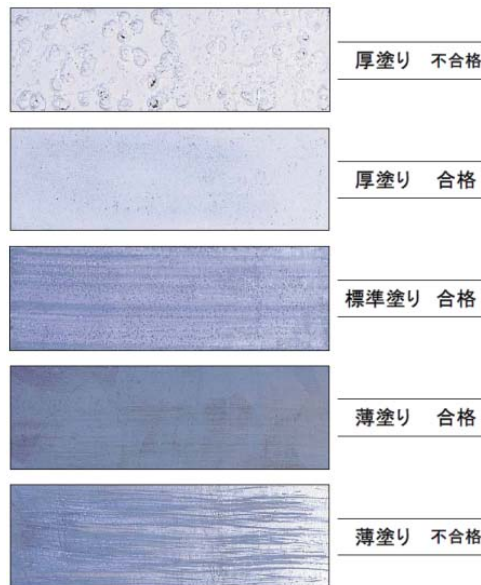
A.

JASS6(2018年版)に摩擦面処理方法としてブラスト処理の他、りん酸塩処理が追記されました。りん酸塩処理の具体的管理方法は処理剤メーカーのホームページなどを参照して下さい。施工者としては、まずそれらの内容が鉄骨製作要領書に記載されていることを確認する必要があります。また、処理後の摩擦面は、鉄骨製作工場が作成して溶融亜鉛めっき高力ボルトメーカーがその内容を確認し適切であることを証明した標準試験片と、対比して目視で行うことになります。

下図にりん酸塩処理の場合の施工管理フローと、ボルトメーカーが標準試験片に貼付するシールを示します。



右の写真は、りん酸塩処理剤メーカーのホームページから転載した限度見本の例ですので、参考にして下さい。
Q&A A-7-23「りん酸塩処理」にも掲載されています。



限度見本の例(メーカーのHPより)

施工者

- 鉄骨製作要領書確認
- 取り合い部検査
- 摩擦面目視検査にて標準試験片と対比する

りん酸塩処理標準試験片

処理剤名: _____
発行No. _____

(鉄骨製作者)
技術者指名 _____
認定番号 _____
発行年月 平成 ____年 ____月

『溶融亜鉛めっき高力ボルト技術協会』
りん酸塩処理を判定した一般認定取得メーカー名

標準試験片に貼付するシール

参考: Q&A A-7-22 「溶融亜鉛めっき高力ボルト」、A-7-23「りん酸塩処理」
出典: (一社)日本建築学会_鉄骨精度測定指針、2018
鉄骨工事技術指針・工場製作編、2018