

鉄骨工事 Q&A	溶融亜鉛めっき	仕口部の孔加工	制定	2021年5月1日
			改訂	

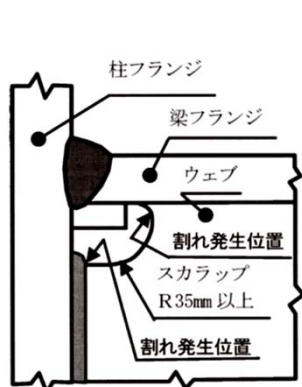
Q. 溶融亜鉛めっき部材の仕口部に溶融亜鉛・空気抜き孔を設ける際の注意点は？

A.

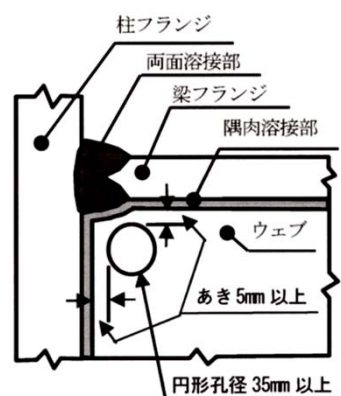
仕口部のように鋼板で囲われる部分は不めっき箇所が発生するのを防ぐため亜鉛流出入および空気抜き用の開口部が必要ですが、スカラップ周辺や応力集中が発生しやすい箇所にめっき後に割れが入ることがあります。割れの発生をなるべく減らすためJASS6ではノンスカラップの上に円形孔加工を提案しており、「柱梁接合部にはスカラップを設けず、空気・亜鉛流出入用の円形孔を梁ウェブに加工する。円形孔の径は35mm以上を目安とします。ただし、工事監理者の承認を受けることによって、スカラップを設ける工法に変更できる。」としています。

なお、孔の端までのあき寸法は5mm以上とされていますが、フィレット止まりあるいは隅肉溶接始端からですので注意して下さい。特に、隅肉溶接の場合のあき寸法はビードのばらつきも考慮し余裕をみて設定することが望ましいので鉄骨製作会社と協議して下さい。

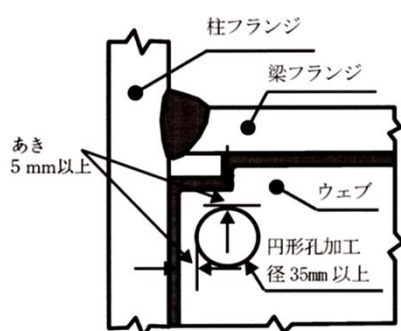
設計図書にこのような詳細が記載されている場合が有りますので、それを見落とししたり施工側の勝手な判断であき寸法を狭くしたり孔径を小さくしないようにして下さい。



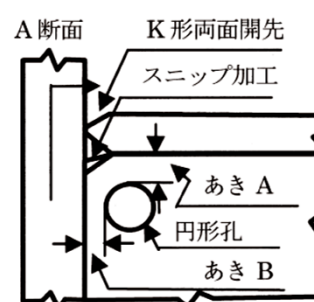
スカラップを設けた場合に割れが生じやすい位置



裏はつりタイプの場合の加工要領
(JASS6ではこれを標準としている)



裏当て金付きの場合の加工要領



あき寸法A: フィレットR止まり、または
隅肉溶接始端から+5mm以上
あき寸法B: 隅肉溶接始端から+5mm以上

参考: Q&A A-7-5「めっき抜き孔の形状」、A-7-15「めっき割れ検査」

出典: (一社)日本建築学会 建築工事標準仕様書JASS6 鉄骨工事、2018

鉄骨工事技術指針・工場製作編、2018