

鉄骨工事 Q&A	溶融亜鉛めっき	裏当て金	制定	2016年7月1日
			改訂	2019年4月1日

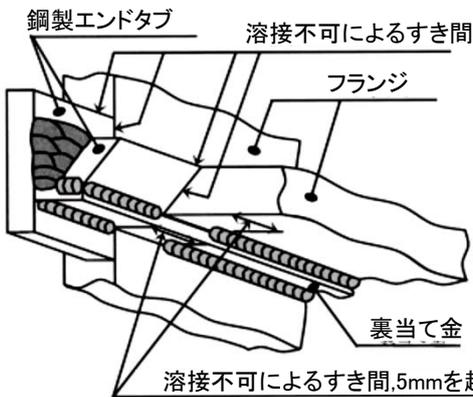
Q. 柱梁接合部の完全溶込み溶接に、裏当て金を用いて片面溶接する部材を溶融亜鉛めっきする場合の留意点は？

A.

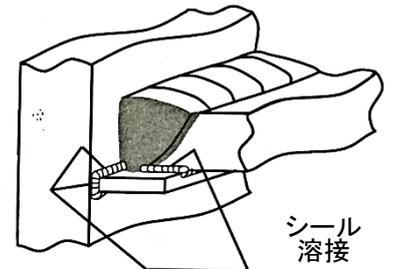
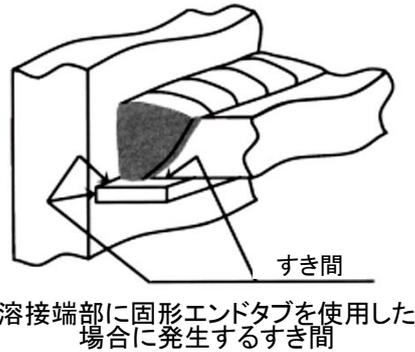
JASS6では、溶融亜鉛めっきを施す柱梁接合部などの完全溶込み溶接部については、裏はつりをする両面溶接で、かつ、その溶接部両端には鋼製エンドタブを用いず溶接後に端部をはつり、回し溶接を行って施工することを規定しています。ただし、工事監理者の承認を受けることによって、裏当て金を用いた片面溶接で施工できるとされています。

裏当て金を用いる場合は、ぜい性破壊の起点とならないように左・中央下図に示す溶接不可の部分が規定されています。この状態で溶融亜鉛めっきを行うと、この溶接不可部分の隙間がめっきされないため、さび汁が出る不具合が生じることになります。(右下写真参照)

従って、やむを得ず裏当て金を用いた完全溶込み溶接部のディテールを採用する場合は、右下図に示すように裏当て金に母材を全線隅肉溶接(シール溶接)する必要があります。ただし、ぜい性破壊の起点にならないか、工事監理者と協議して、承認を得ることが必要です。



裏当て金・鋼製エンドタブの組立て溶接要領



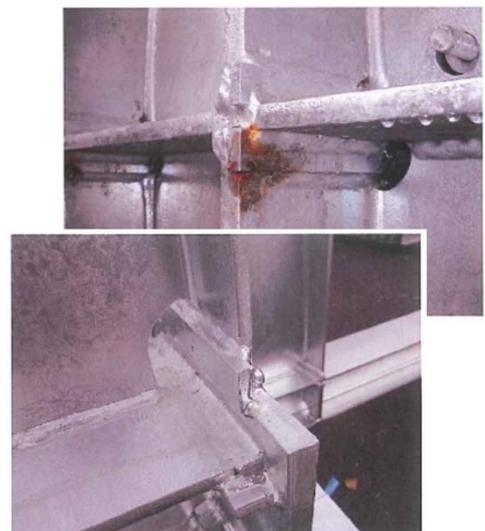
溶接方向が変化するため溶接外觀不良が生じないように注意して施工する

さび汁防止シール溶接要領図

JASS6で規定されている溶接不可部分



裏当て金のすき間



裏当て金の回し溶接忘れ(上写真)と全線隅肉溶接(下写真)

出典：(一社)日本建築学会\_鉄骨工事技術指針・工場製作編、2018