

## V 施工 (9. 鉄筋工事) ①ガス圧接継手

- ・ガス圧接を行う場合、圧接部の膨らみの直径は、鉄筋径の**1.4倍以上**とし、片ふくらみがないようにした。
- ・ガス圧接継手の外観検査の結果、圧接面のずれが規定値を超えていたので、圧接部を**切り取って**再圧接した。
- ・ガス圧接継手の外観検査の結果、明らかな折れ曲がりを生じて不合格となった圧接部は、**再加熱**して修正した。
- ・SD345 の鉄筋のガス圧接継手の外観検査において、圧接部の膨らみの直径が鉄筋径の**1.4倍**に満たなかった  
ので、再加熱し、圧力を加えて所定の膨らみに修正した。
- ・ふくらみの頂部からの圧接面のずれが鉄筋径の**1/4**を超える場合は、切り取って再圧接をする。
- ・ガス圧接継手において、圧接作業当日に(社)日本圧接協会認定の鉄筋冷間直角切断機により鉄筋を切断  
したところ、ばりが生じなかったので、圧接端面の**グラインダー研削**を行わなかった。
- ・ガス圧接継手の超音波探傷試験は、1検査ロットに対し**30か所**とし、検査ロットから無作為に抜き取ることにした。
- ・ガス圧接継手において、呼び径の差が**7mm**を超える場合は、圧接継手を設けてはならない。

表 不良圧接の補正方法

補正方法	不良状態
再加熱して圧接	ふくらみの径が <b>1.4倍</b> に満たない場合
	ふくらみの長さが <b>1.1倍</b> に満たない場合
	圧接部に <b>著しい曲り</b> を生じた場合
切り取って再圧接	軸心のくい違いが <b>1/5d</b> を超えた場合
	圧接面のずれが <b>1/4d</b> を超えた場合
	片ふくらみが <b>1/5d</b> を超えた場合

注) dは鉄筋の呼び名の数値