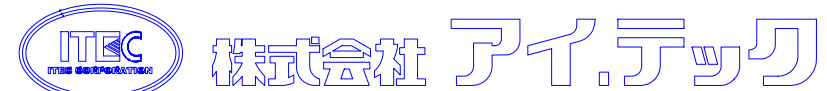


# アイ.テックSデッキ 合成スラブ設計・施工標準仕様書 (新仕様)

本仕様書に定めなき事項は、下記に準じるものとする。  
 (独) 建築研究所監修 「デッキプレート床構造設計・施工標準-2018」  
 (社) 日本建築学会編 「各種合成構造設計指針・解説」  
 合成スラブ工業会編 「合成スラブの設計・施工マニュアル」  
 アイ・テックSデッキ 「カタログ」「耐火認定書」



設計		●印を記入(コピーしてお使い下さい)	
材	合成スラブ用 デッキプレート	山高 板厚	□50 □75 □1.2 □1.6
		表面処理 種類	□黒皮 □カラー □Z12 □Z27 □その他( ) JIS G 3352に定めるSDP1T, SDP1TG, SDP2, SDP2G
料	コンクリート	種類	□普通 □軽量1種 □軽量2種
		設計基準強度 厚さ (デッキ山)	□18N/mm <sup>2</sup> □21N/mm <sup>2</sup> □24N/mm <sup>2</sup> □その他( ) □70 □80 □85 □90 □95 □100 □その他( )
接	ひび割れ拡大 防止筋	溶接金網 (JIS G 3551)	□φ6-150×150 □φ6-100×100
		異形鉄筋 (JIS G 3112) (JIS G 3117)	□CD6-150×150 □CD6-100×100 □D10-200×200 □その他( )
合	□焼抜き溶接	□SPW : 標準溶接径 18mm以上	□焼抜き溶接
	□頭付スタッド □発射打込み □その他	□PW, APW : 標準溶接径 25mm ※溶接位置等は特記による	□頭付スタッド □発射打込み □その他
中固支保工		□有	□無

## 耐火構造

□床1時間耐火 □床2時間耐火 □指定なし

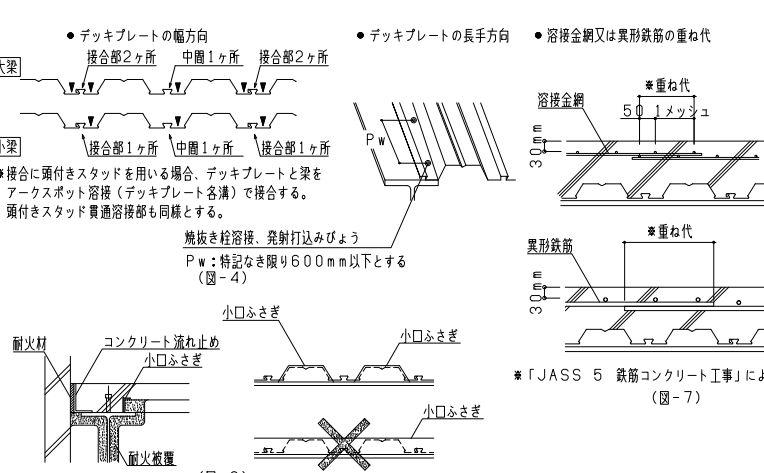
デッキプレート	耐火時間	耐火認定番号	コンクリート山厚さ(φ6mm)	梁との接合	スパン(m)	許容積荷重算定式(N/m <sup>2</sup> )	ひび割れ拡大防止筋	耐火補強筋
S50	1時間	□FP060FL-0184	普通(80以上)	溶接金網	2.7以下	8000X(2.7/L) <sup>2</sup> -DL かつ11980N/m <sup>2</sup> 以下	φ6-150×150 D10-200×200	不要
	2時間	□FP120FL-0225	普通(80以上)	溶接金網	3.0以下	9800X(2.7/L) <sup>2</sup> -DL かつ15260N/m <sup>2</sup> 以下	φ6-150×150 D10-200×200	不要
S75	1時間	□FP060FL-0211-1	普通(80以上)	溶接金網	2.5以下	8305X(3.0/L) <sup>2</sup> -DL かつ9050N/m <sup>2</sup> 以下	φ6-150×150 D10-200×200	不要
	2時間	□FP060FL-0205-1	普通(80以上)	溶接金網	3.2以下	12910X(3.2/L) <sup>2</sup> -DL かつ20040N/m <sup>2</sup> 以下	φ6-100×100 D10-200×200	不要
S75	1時間	□FP060FL-0204-1	普通(80以上)	溶接金網	3.6以下	12910X(3.2/L) <sup>2</sup> -DL かつ10000N/m <sup>2</sup> 以下	φ6-100×100 D10-200×200	不要
	2時間	□FP120FL-0229	普通(80以上)	溶接金網	3.2以下	8910X(3.2/L) <sup>2</sup> -DL かつ20040N/m <sup>2</sup> 以下	φ6-100×100 D10-200×200	不要
S75	1時間	□FP120FL-0223	普通(80以上)	溶接金網	3.6以下	8310X(3.6/L) <sup>2</sup> -DL かつ20040N/m <sup>2</sup> 以下	φ6-100×100 D10-200×200	不要
	2時間	□FP120FL-0224	普通(80以上)	溶接金網	3.6以下	8310X(3.6/L) <sup>2</sup> -DL かつ20040N/m <sup>2</sup> 以下	φ6-100×100 D10-200×200	D13
S75	1時間	□FP120FL-0234	軽量(80以上)	溶接金網	3.2以下	8450X(3.2/L) <sup>2</sup> -DL かつ15200N/m <sup>2</sup> 以下	φ6-100×100 D10-200×200	不要
	2時間	□FP120FL-0221-1	軽量(80以上)	溶接金網	3.6以下	7850X(3.6/L) <sup>2</sup> -DL かつ15200N/m <sup>2</sup> 以下	φ6-100×100 D10-200×200	不要
S75	1時間	□FP120FL-0233-1	軽量(80以上)	溶接金網	3.6以下	7850X(3.6/L) <sup>2</sup> -DL かつ15200N/m <sup>2</sup> 以下	φ6-100×100 D10-200×200	D13
	2時間	□FP120FL-0233	軽量(80以上)	溶接金網	3.6以下	6000N/m <sup>2</sup> 以下	φ6-100×100 D10-200×200	D13
S75	1時間	□FP120FL-0185	普通(90以上)	溶接金網	3.2以下	15150X(3.2/L) <sup>2</sup> -DL かつ21600N/m <sup>2</sup> 以下	φ6-100×100 D10-200×200	D13
	2時間	□FP120FL-0188	普通(90以上)	溶接金網	3.6以下	12000N/m <sup>2</sup> 以下	φ6-100×100 D10-200×200	D13
S75	1時間	□FP120FL-0192	軽量(85以上)	溶接金網	3.2以下	14545X(3.2/L) <sup>2</sup> -DL かつ21400N/m <sup>2</sup> 以下	φ6-100×100 D10-200×200	D13
	2時間	□FP120FL-0191	軽量(85以上)	溶接金網	3.6以下	14545X(3.6/L) <sup>2</sup> -DL かつ21490N/m <sup>2</sup> 以下	φ6-100×100 D10-200×200	D13

耐火認定用デッキ合成分自重DL (普通コンクリート)				耐火認定用デッキ合成分自重DL (軽量コンクリート)			
コンクリート山厚さ(m)	S50-12	S50-16	S75-12	S75-16	コンクリート山厚さ(m)	S75-12	S75-16
80	2600	2640	2910	2950	80	2450	2490
90	2840	2880	3150	3190	85	2545	2585
100	3080	3120	3390	3430	90	2645	2685

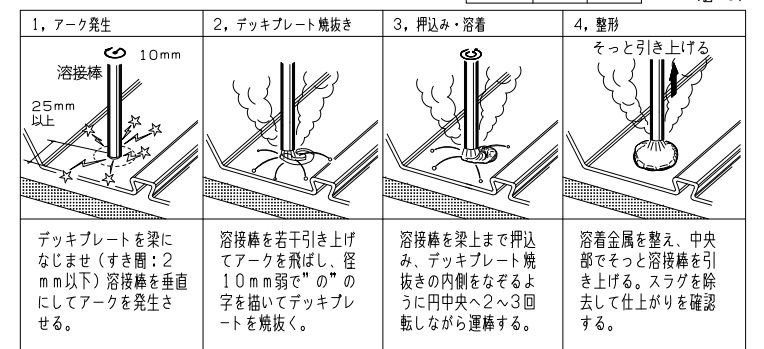
\*1 : コンクリート厚さが表中の数値を超える場合、超えた分の荷重は積荷重として算出する。  
 \*2 : 支持梁との接合を示す。中固支保の接合は耐火認定の仕様による。  
 \*3 : Lは梁中心間距離(m)を示す。  
 \*4 : DLは表の耐火認定用デッキ合成分自重(N/m<sup>2</sup>)による。  
 \*5 : ひび割れ拡大防止筋は表中の数値以上のものとし、鉄筋量はコンクリート厚さに対する鉄筋比0.2%以上とする。  
 \*6 : 耐火補強筋(D13以上)は各溝中央部に1本ずつ、デッキプレート底面から40mmの位置に全スパンにわたって配筋する。  
 1) : 許容積荷重が常温時の計算によって決まる場合があるため、耐火仕様と常温時の算定結果の小さい方を許容積荷重とする。  
 2) : 許容積荷重とは建築基準法施行令第85条の積荷重と床・天井などの仕上げ荷重を加えたものを示す。  
 3) : 連続支持合成分スラブの場合、デッキプレートは2スパン以上の連続的な小梁などによってほぼ等間隔に支持されたものとする。  
 4) : ひび割れ拡大防止筋は原則としてスラブ上端から30mmの位置に配筋する。  
 5) : 梁に1,2または3層の耐火性能が要求される場合は、それらに応じた耐火保護を要する。  
 6) : スパンが大きい場合やコンクリートが厚い場合、コンクリート打設時に中固支保工が必要になるため、計算等により許容スパンを確認する。  
 7) : 耐火認定条件に適合しない場合は、取付ロックワール等の耐火認定に付。

## 施工

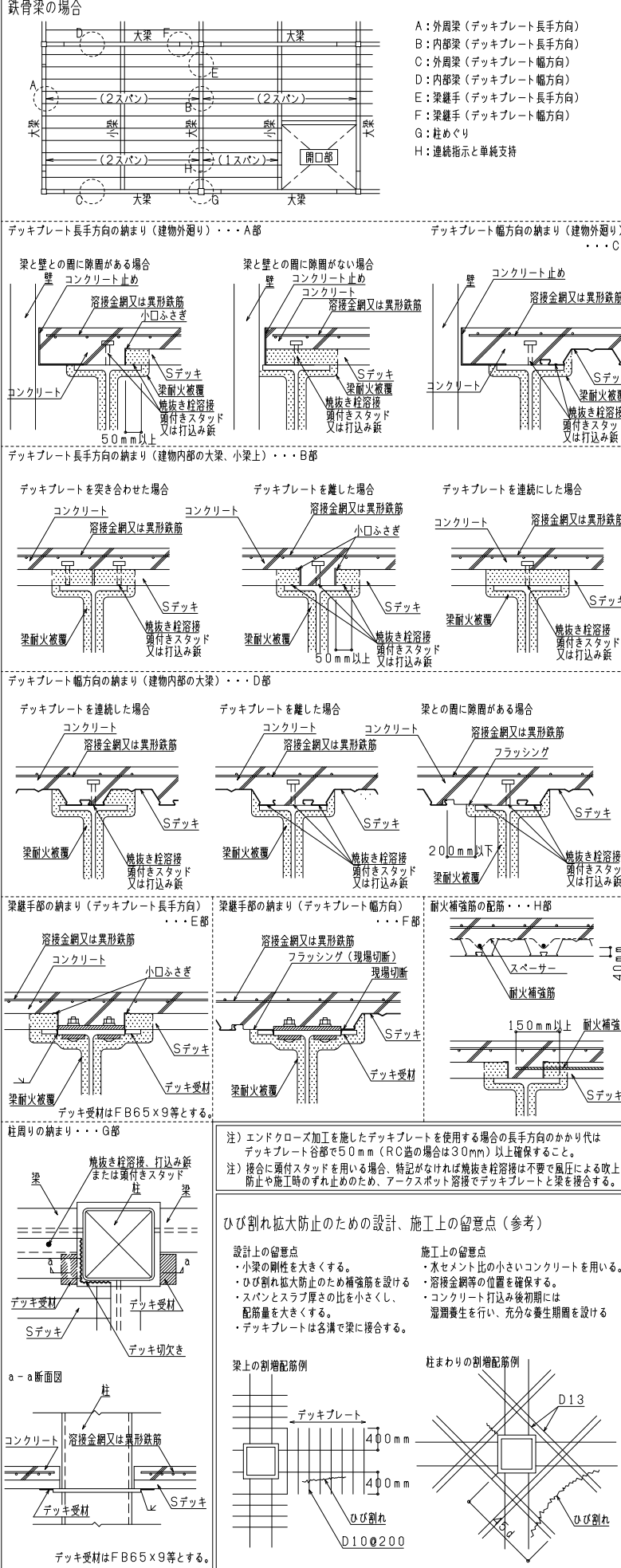
- 割付計画 工法・工程・割付計画をたてる (図-1)
- 搬入・保管 備置 (a) 荷重は2点吊りとし、デッキプレートをワイヤーで傷つけないようにする。(b) デッキプレートは梁上安全な状態で搬入し、風などで飛ばされないように養生する。
- 搬出し (a) 梁上を清掃し、所定の位置に搬出する。(b) デッキプレートの受け材の有無を確認する。
- 敷込み 仮止め (a) デッキ相互を嵌合させる。(図-1) (b) 幅方向の調整は、調整板を用いる。(図-8) (c) 梁上にデッキ山部がこないようにおさめる。(図-2)
- 合成スラブ 梁との接合(鉄骨造) (a) 頭付スタッド(デッキプレートと梁とは、アークスポット溶接などで接合する。)(図-4) (図-3) (b) 焼抜き溶接(図-4) (図-5) (表-1) ●焼抜き溶接(SPW-溶接による工法) 溶接電流の確認: 検流計または溶接棒の消耗長さでチェックする。未使用の低水素系被覆アーク溶接棒4mmφを用いて、アーク長さを約3mmに保持しながら、10秒間溶接したときの溶接棒の消耗長さが45~53mmであることを確認する。●自動焼抜き溶接(APW-半自動溶接による従来工法) (c) 発射打込みびょう(発射打込みびょうの施工要領書による) (図-4) (c) 発射打込みびょう(発射打込みびょうの施工要領書による) (図-4) 小口ふさはぎはデッキプレートの谷(溝)を塞がない自立したものを使用する。(図-6)
- 小口ふさはぎ コンクリート止め
- インサート工事 配管・配線
- 開口部補強 (8) 配筋
- 開口部補強 (9) 配筋



項目	溶接方法	焼抜き溶接(SPW)
溶接工資格	JIS Z 3801 基本給以上 JIS Z 3841 基本給以上	
溶接棒及び溶接材料	低水素系溶接棒φ4mm	
溶接機	交流アーク溶接機AW250A以上 エンジン溶接機230A以上	
電源容量	溶接機1台につき18KVA以上	
デッキ板厚(mm)	1.2~1.6	
梁フランジ板厚(mm)	6以上	
溶接電流(A)	190~230A(標準210A)	
溶接電圧(V)		
溶接時間(秒)	8秒程度(標準210A)	
余盛り径(mm)	18mm以上	



## 標準納まり



## 開口部補強(例)

