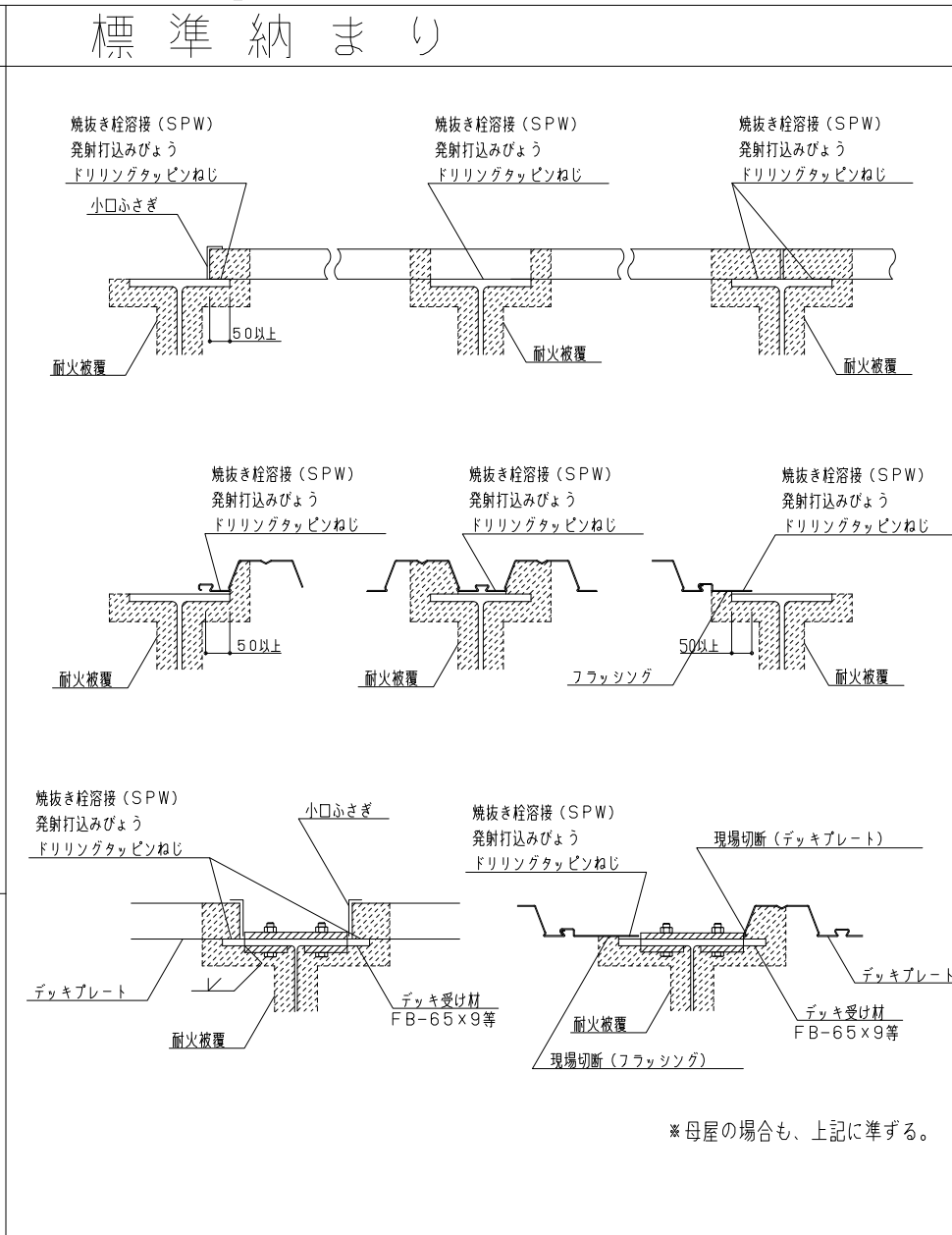


設計		● 印を記入 (コピーしてお使い下さい)			
材	合成スラブ用 デッキプレート	種類	<input type="checkbox"/> S50 (JIS G3352 SDP1T, SDP1TG, SDP2, SDP2G) <input type="checkbox"/> S75 (JIS G3352 SDP2G)		
		板厚	<input type="checkbox"/> 1.2 <input type="checkbox"/> 1.6		
		表面処理	<input type="checkbox"/> 黒皮 <input type="checkbox"/> カラー <input type="checkbox"/> Z12 <input type="checkbox"/> Z27 <input type="checkbox"/> その他 ( ) ※ 黒皮・カラーはS50の場合に限る		
料	S50 形状・寸法				
	S75 形状・寸法				
接 合	梁 (母屋) とデッキプレートの接合				
	<input type="checkbox"/> 焼抜き栓溶接	<input type="checkbox"/> SPW : 標準溶接径 18mm以上 <input type="checkbox"/> PW, APW : 標準溶接径 25mm      ※ 溶接位置等は特記による			
	<input type="checkbox"/> 発射打込み鋸	別途打込み鋸の仕様による			
	<input type="checkbox"/> ドリルねじ	別途ドリルねじの仕様による			
	<input type="checkbox"/> ドリリングタッピンねじ	別途ドリリングタッピンねじの仕様による			
	<input type="checkbox"/> その他				
	デッキプレート相互の接合      ※ S50の場合は嵌合のみ可とする。				
	1. ドリリングタッピンねじ	4φ L=13 @450			
	2. アークスポット溶接	@450			
	3. 隅肉溶接	L=20 @450			
耐 火		S50	S75		
	連続支持	<input type="checkbox"/> FP030RF-1967			
	単純支持	<input type="checkbox"/> FP030RF-0081			
	<input type="checkbox"/> 指定なし	<input type="checkbox"/> FP030RF-0082			
耐 火 仕 様	耐火時間	耐火認定番号	デッキプレート	デッキの支持条件	許容スパン
	屋根 30分	FP030RF-1967	S50	連続支持	3.2m以下
		FP030RF-0081	S75	単純支持	
		FP030RF-0082		連続支持	3.0m以下
			単純支持	2.4m以下	
 <p>Sデッキ      焼抜き栓溶接 (SPW) ・発射打込み鋸 ・ドリリングタッピンねじ (梁 (母屋) との接合) 参照</p> <p>スパン (梁芯-梁芯距離)      梁又は母屋</p> <p>耐火被覆</p>					

## 施 工

- 割付計画 — 工法・工程・割付計画をたてる
- 搬入・保管  
揚重・仮置 — (a) 揚重は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に安全な状態で置き、風などで飛ばされないように養生する。
- 量出し — (a) 梁上を清掃し、所定の位置に量出しをする。  
(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-2)  
(c) 梁上にデッキ山部がこないようにおさめる。(図-3)
- 屋根  
梁 (母屋) との接合 — (a) 焼抜き栓溶接  
  - 焼抜き栓溶接 (SPW-溶接による工法)  
溶接電流値の確認・線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。
  - 自動焼抜き栓溶接 (APW-半自動溶接による従来工法)
 (b) 発射打込み鋸 (発射打込み鋸の施工要領書による)  
 (c) ドリルねじ  
 (d) ドリリングタッピンねじ
- デッキプレート相互の接合 — (a) ドリリングタッピンねじ (4φ L=13 @450)  
(b) アークスポット溶接 (@450)  
(c) 隅肉溶接 (L=20 @450)  
※ S50の場合は嵌合のみ可とする。
- 開口部補強 — 開口部補強案を(図-5)に示す
- 検査 — 敷込み完了後、各部の検査を行う。  
 (a) 焼抜き栓溶接  
 焼抜き栓溶接の径・余盛・焼切れ等  
 (b) 発射打込み鋸  
 検査用ゲージを用いて立上り高さの測定  
 (c) 梁 (母屋) への取り付け寸法  
 (d) デッキ相互の嵌合状況  
 (e) 開口部の補強状況

## 標準納まり



(図-1) 焼抜き栓溶接 (SPW) 発射打込み鋸  
ドリリングタッピンねじ

(図-2) 幅調整金物

(図-3) フラッシングプレート

(図-4) 小口ふさぎ

(図-5) 開口部補強案

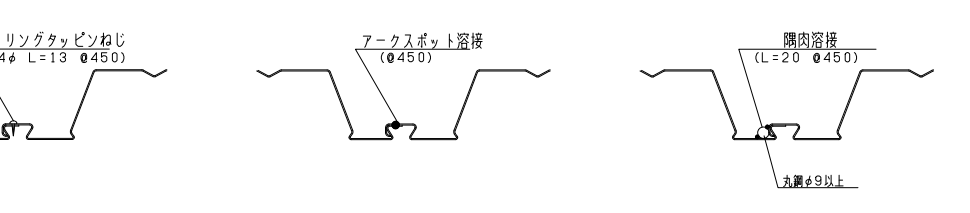
※ 母屋の場合も、上記に準ずる。

## 接 合

- デッキプレートの幅方向  
接合部の作用する荷重に応じて接合箇所の個数を決定する。  
 デッキ 端部梁 (母屋) 上  $N_s = W_s \times 100 / 1.5 P_a$  且つ3ヶ所/デッキ1枚以上  
 デッキ 中間部梁 (母屋) 上  $N_c = W_c \times 100 / 1.5 P_a$  且つ3ヶ所/デッキ1枚以上  
 $P_a$ : 接合部1箇所当りの長期許容引張力 (N)  
 $W_s$ : デッキ 端部梁 (母屋) 上部に作用する設計最大荷重 (N/m)  
 $W_c$ : デッキ 中間部梁 (母屋) 上部に作用する設計最大荷重 (N/m)  
 $N_s$ : デッキ 端部梁 (母屋) 上の接合箇所数/1m幅  
 $N_c$ : デッキ 中間部梁 (母屋) 上の接合箇所数/1m幅  
 中間1ヶ所      接合部2ヶ所      接合部2ヶ所      端部      中間部      端部
- デッキプレートの長手方向
- 接合部の引抜耐力 (N/個)

接合	長期		短期
	縁端部	中間部	
焼抜き栓溶接	1170	4000	長期の1.5倍
発射打込み鋸	3100		
タッピンねじ	1570		

● デッキプレート相互の接合 ※ S50の場合は嵌合のみ可とする。



ドリリングタッピンねじ (4φ L=13 @450)

アークスポット溶接 (@450)

隅肉溶接 (L=20 @450)

## ● 焼抜き栓溶接運轉方法 (SPW)

1. アーク発生
2. デッキプレート焼抜き
3. 押込み・溶着
4. 整形

項目	溶接方法	焼抜き栓溶接 (SPW)
溶接工資格	JIS Z 3801 基本級以上 JIS Z 3841 基本級以上	
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)	
余盛径 (mm)	18mm以上	

- 使用材料: 冷間圧造用炭素鋼 JIS G 3507 SWRCH
- デッキと梁 (母屋) との接合  
ねじ寸法 (S50): 5φ L=19mm以上  
ねじ寸法 (S75): 6φ L=20mm以上  
※ 梁 (母屋) の断厚が厚い場合は、必要に応じて梁 (母屋) に下孔をあけてドリリングタッピンねじを締め付ける
- デッキ相互の接合  
ねじ寸法: 4φ L=13mm以上