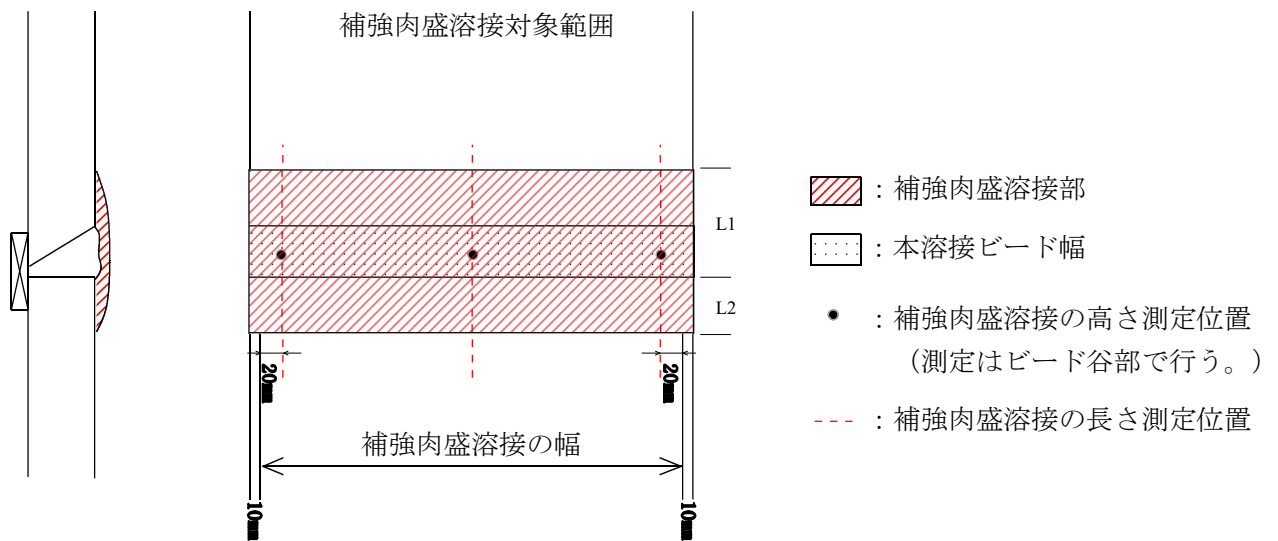
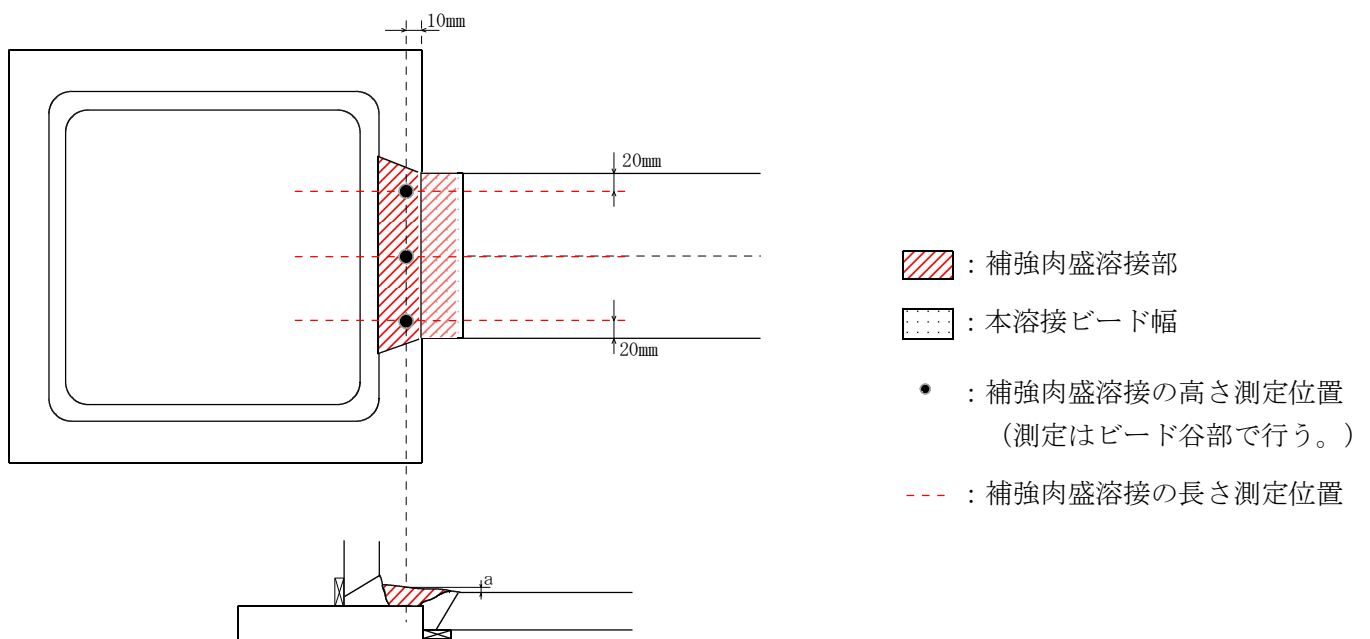


バタリング後の補強肉盛の高さ、長さ計測位置

●柱継手

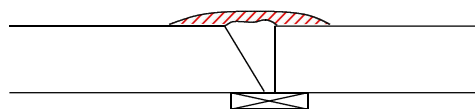


●通しダイアフラムと梁フランジ継手



バタリング後の補強肉盛の高さ、長さ計測位置

●梁継手（軸方向継手）

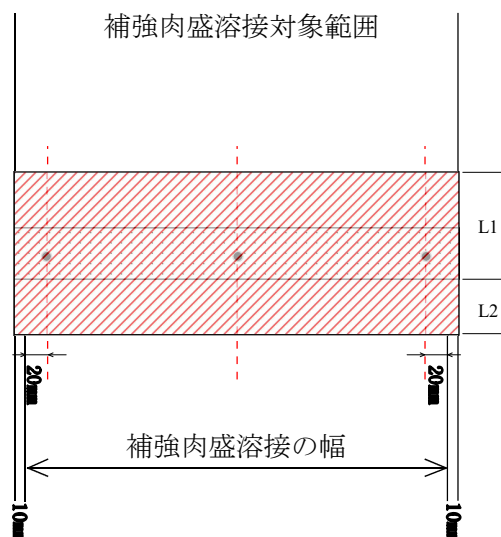


 : 補強肉盛溶接部

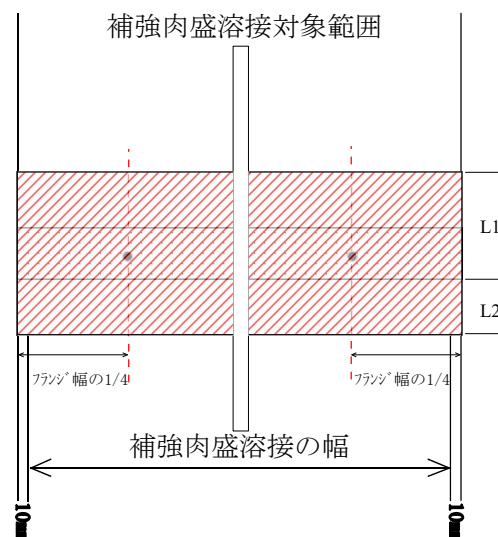
 : 本溶接ビード

● : 補強肉盛溶接の高さ測定位置
(測定はビード谷部で行う。)

--- : 補強肉盛溶接の長さ測定位置

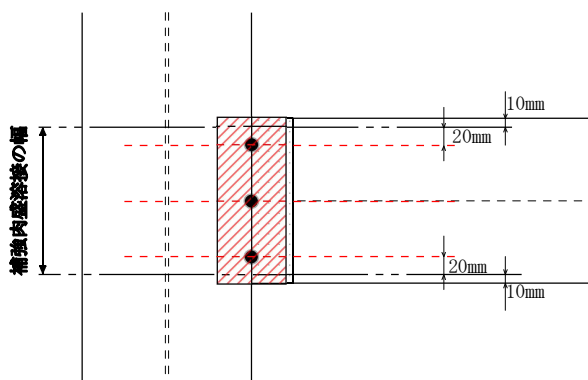


上フランジ



下フランジ

●梁継手（直交方向継手）

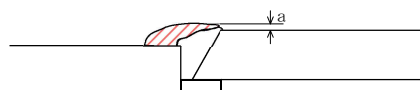


 : 補強肉盛溶接部

 : 本溶接ビード幅

● : 補強肉盛溶接の高さ測定位置
(測定はビード谷部で行う。)

--- : 補強肉盛溶接の長さ測定位置

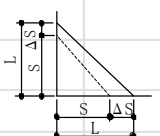
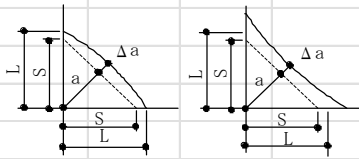
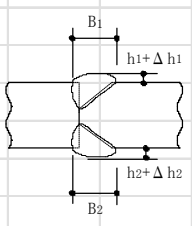


判定基準-1

- 補強肉盛溶接長さ及び高さは測定点の平均値が計算された寸法値を満足していること
- 補強肉盛溶接外観は、JASS6『鉄骨工事』付則6の鉄骨精度検査基準（付表3溶接）の限界許容差を満足していること（下記と次項に添付）

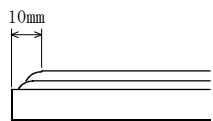
名 称	図	管理許容差	限界許容差
(a) 完全溶込み溶接突合せ 継手の余盛高さ Δh		$B < 15\text{mm}$ ($h=0\text{mm}$) $0 \leq \Delta h \leq 3\text{mm}$ $15\text{mm} \leq B < 25\text{mm}$ ($h=0\text{mm}$) $0 \leq \Delta h \leq 4\text{mm}$ $25\text{mm} \leq B$ ($h=0\text{mm}$) $0 \leq \Delta h \leq (4/25)B\text{mm}$	$B < 15\text{mm}$ ($h=0\text{mm}$) $0 \leq \Delta h \leq 5\text{mm}$ $15\text{mm} \leq B < 25\text{mm}$ ($h=0\text{mm}$) $0 \leq \Delta h \leq 6\text{mm}$ $25\text{mm} \leq B$ ($h=0\text{mm}$) $0 \leq \Delta h \leq (6/25)B\text{mm}$
(b) 完全溶込み溶接T継手 の余盛高さ Δh		【裏当て金あり】 $t \leq 40\text{mm}$ ($h=t/4\text{mm}$) $0 \leq \Delta h \leq 7\text{mm}$ $t > 40\text{mm}$ ($h=10\text{mm}$) $0 \leq \Delta h \leq (t/4)-3\text{mm}$ 【裏はつり】 $t \leq 40\text{mm}$ ($h=t/8\text{mm}$) $0 \leq \Delta h \leq 7\text{mm}$ $t > 40\text{mm}$ ($h=5\text{mm}$) $0 \leq \Delta h \leq (t/4)-3\text{mm}$	【裏当て金あり】 $t \leq 40\text{mm}$ ($h=t/4\text{mm}$) $0 \leq \Delta h \leq 10\text{mm}$ $t > 40\text{mm}$ ($h=10\text{mm}$) $0 \leq \Delta h \leq t/4\text{mm}$ 【裏はつり】 $t \leq 40\text{mm}$ ($h=t/8\text{mm}$) $0 \leq \Delta h \leq 10\text{mm}$ $t > 40\text{mm}$ ($h=5\text{mm}$) $0 \leq \Delta h \leq t/4\text{mm}$
(c) ビード表面の不整 e		ビード表面の凹凸の高低差 e_1 (ビード長さ方向), e_2 (ビード幅方向)は溶接長さ、またはビード幅25mmの範囲で2.5mm以下 ビード幅の不整 e_3 は溶接長さ150mmの範囲で5mm以下	ビード表面の凹凸の高低差 e_1 (ビード長さ方向), e_2 (ビード幅方向)は溶接長さ、またはビード幅25mmの範囲で4mm以下 ビード幅の不整 e_3 は溶接長さ150mmの範囲で7mm以下

判定基準-2

名 称	図	管理許容差	限界許容差
(d) ピット		溶接長300mm当り1個以下。ただし、ピットの大きさが1mm以下のものは3個を1個として計算する。	溶接長300mm当り2個以下。ただし、ピットの大きさが1mm以下のものは3個を1個として計算する。
(e) 割れ		—	あつてはならない
(f) オーバーラップ		—	著しいものは認めない
(g) 隅肉溶接のサイズ ΔS		$0 \leq \Delta S \leq 0.5S$ かつ $\Delta S \leq 5\text{mm}$	$0 \leq \Delta S \leq 0.8S$ かつ $\Delta S \leq 8\text{mm}$
(h) 隅肉溶接の余盛高さ Δa		$0 \leq \Delta a \leq 0.4S$ かつ $\Delta a \leq 4\text{mm}$	$0 \leq \Delta a \leq 0.6S$ かつ $\Delta a \leq 6\text{mm}$
(i) 部分溶込み溶接の 余盛高さ Δh		【突合せ継手】 $B_1, B_2 < 15\text{mm} \ (h_1 = h_2 = 0\text{mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq 3\text{mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 3\text{mm}$ $15\text{mm} \leq B_1, B_2 < 25\text{mm}$ $(h_1 = h_2 = 0\text{mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq 4\text{mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 4\text{mm}$ $25\text{mm} \leq B_1, B_2 \ (h_1 = h_2 = 0\text{mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq (4/25)B_1\text{mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq (4/25)B_2\text{mm}$ 【T継手】 $D_1, D_2 \leq 40\text{mm}$ $(h_1 = \max(D_1/4, 5)\text{mm})$ $(h_2 = \max(D_2/4, 5)\text{mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq 7\text{mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 7\text{mm}$ $D_1, D_2 > 40\text{mm} \ (h_1, h_2 = 10\text{mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq (D_1/4) \cdot 3\text{mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq (D_2/4) \cdot 3\text{mm}$	【突合せ継手】 $B_1, B_2 < 15\text{mm} \ (h_1 = h_2 = 0\text{mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq 5\text{mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 5\text{mm}$ $15\text{mm} \leq B_1, B_2 < 25\text{mm}$ $(h_1 = h_2 = 0\text{mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq 6\text{mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 6\text{mm}$ $25\text{mm} \leq B_1, B_2 \ (h_1 = h_2 = 0\text{mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq (6/25)B_1\text{mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq (6/25)B_2\text{mm}$ 【T継手】 $D_1, D_2 \leq 40\text{mm}$ $(h_1 = \max(D_1/4, 5)\text{mm})$ $(h_2 = \max(D_2/4, 5)\text{mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq 10\text{mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 10\text{mm}$ $D_1, D_2 > 40\text{mm} \ (h_1, h_2 = 10\text{mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq D_1/4\text{mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq D_2/4\text{mm}$

バタリング時の注意ポイント

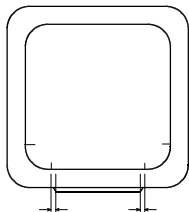
①柱フランジ、梁フランジ



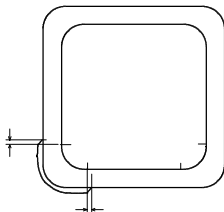
端部においては母材の溶け落ちやビード不整などが発生しやすく、また肉盛高さを確保することも困難であるので、端部から10mm入った位置で所定の補強肉盛溶接が得られるように施工する。

尚、端部では、ビードが垂直に立たないように出来るだけめらかに折り返す。

②コラム柱

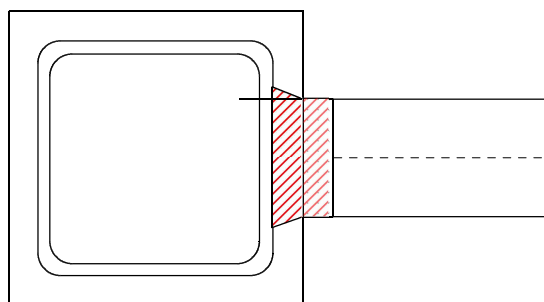


平板部端より10mm控える

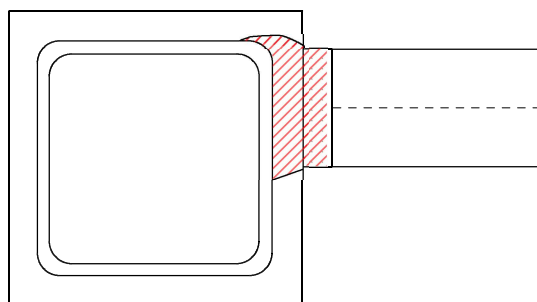


角部を超えて10mm以上で擦り付ける

③通しダイアフラムと梁フランジ継手

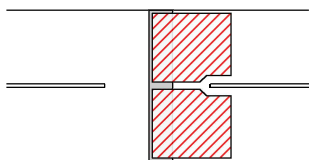


15度以上広げる



広げれない場合は同じ幅でR止まりまで溶接する

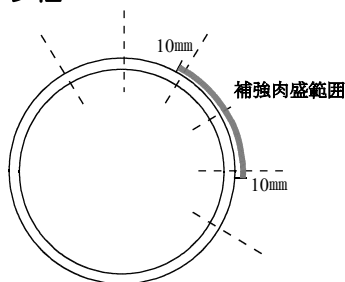
④梁 下フランジの補強肉盛溶接



下フランジの場合は、スカラップの部分は補強肉盛溶接が困難であるので、補強板の場合と同様に溶接を行わない事とし、開先のウェブ直下位置でフランジ幅の約20%分については溶接を行わない。

このウェブ位置では補強肉盛溶接を行わない分、肉盛高さを20%割増して溶接を行う。

⑤パイプ柱



アンダーカットの補修について

①板厚の0.05tかつ1mm以下の浅い場合は、グラインダーにより当該部を完全に除去し、その形状を滑らかに仕上げる

