

低温構造物用鉄筋ガス圧接継手設計施工指針 目次

()内は解説ページ

| | |
|------------------------|----------|
| 1 節 総 則 | |
| 1.1 適用範囲 | 1 (9) |
| 1.2 用語の定義 | 1 |
| 2 節 材 料 | |
| 2.1 鉄 筋 | 1 (11) |
| 3 節 継手の設計 | |
| 3.1 継手の位置 | 2 (15) |
| 3.2 継手部のあき | 2 (15) |
| 3.3 異径の継手 | 2 (15) |
| 4 節 圧接装置 | |
| 4.1 装置の種類 | 3 |
| 4.2 装置の構成 | 3 |
| 4.3 加熱装置 | 3 |
| 4.4 加圧装置 | 3 (16) |
| 4.5 制御装置 | 3 |
| 5 節 施 工 | |
| 5.1 施工業者 | 4 (17) |
| 5.2 圧接作業者 | 4 (17) |
| 5.3 鉄筋加工 | 4 (18) |
| 5.4 圧接作業 | 4 |
| 5.5 圧接部のふくらみの大きさ | 5 (18) |
| 5.6 後熱処理 | 5 (20) |
| 5.7 施工方法確認試験 | 5 (24) |
| 5.8 圧接装置の確認試験 | 5 |
| 6 節 検 査 | |
| 6.1 外観検査 | 6 (28) |
| 6.2 強度検査 | 6 (28) |
| 6.3 後熱処理検査 | 7 (33) |
| 7 節 修 正 | |
| 7.1 外観検査による不合格圧接部の処置 | 7 |
| 7.2 強度検査による不合格ロットの処置 | 8 (37) |
| 7.3 後熱処理検査による不合格ロットの処置 | 8 |