

# 鉄筋溶接継手部の品質性能に関する調査研究報告書

## 目 次

1. はじめに	1
2. 品質性能確認実験の目的	1
3. 品質性能確認実験の概要	1
3.1 実験概要	1
3.2 試験項目及び試験方法	2
3.3 試験体数量及び試験体記号	4
3.4 試験場所	4
4. 溶接施工条件の調査結果及び考察	9
4.1 溶接ワイヤの種類	9
4.2 ルート間隔 (RG)	9
4.3 入熱量	9
4.4 ルート間隔 (RG) とアークタイム (AT) 及び入熱量 (HI) の関係	11
5. 素材試験結果及び考察	11
5.1 引張試験	11
5.2 曲げ歪み試験	11
5.3 曲げ試験に於ける曲げ角と載荷重	12
6. 溶接継手部の品質性能確認試験結果及び考察	15
6.1 外観検査	15
6.2 引張試験	15
6.3 90度曲げ試験	19
6.4 曲げ歪み試験	25
6.5 超音波探傷試験	45
6.6 マクロ試験	49
6.7 硬さ試験	51
6.8 化学成分分析試験	57
6.9 品質性能確認実験のまとめ	59
7. あとがき	60