

# SG 継手工法

Slot is Given

一般財団法人 日本建築センター A級評定取得

## SG 継手工法の特徴

本工法は、裏当て材の内側に深さ2mm、幅は溶接開先程度の溝を施してあります。(写真1)

従来の溝無し裏当て材では、溶接の初層部に融合不良(写真3)が、起こりやすい。

本工法では、深さ2mmの溝を施す事により、溶接の初層部を母材の外に逃がす事が出来、その結果、初層部での融合不良も無い良好な継手を提供出来ます。(写真2)



裏当て材(写真1)



溝有り(写真2)



溝無し(写真3)



開先



梁筋外観



柱筋外観



引張試験



曲げ試験



柱筋マクロ写真

## 1 施工環境を選ばない汎用性

増設工事、補強工事、復旧工事など狭い場所でも施工が可能です。

接合縮がないのでPC工法、先組工法、両端固定部などの施工が可能であり工事の高性能が図れます。

## 3 施工後の超音波探傷検査

新開発のSG継手裏当て材は、超音波探傷検査が可能な幅に設計されていますので施工後の超音波探傷検査が可能です。

## 2 鉄筋溶接施工の品質向上

SG継手工法は、評定取得者による責任施工で施工されます。

- JIS半自動適格証明書
- SG継手工法の溶接技能者証明書を有する技能者により施工されます。

## 4 場所をとらない施工機器



搬入車両



機器吊上げ状況



梁筋溶接状況



柱筋溶接状況