

鉄筋溶接技術資料-011-B

曲げ試験方法および試験結果判定方法

愛知工業大学教授 尾形素臣

鉄筋の溶接継手は多用途に使用されている。その溶接技量の判定には曲げ試験が行われることが多い。特に、裏当て材が鋼板または鋼管の場合、溶接部の外観検査が不可能なため、曲げ試験が義務づけられている。その他外観検査の可能な裏当て材においても同様に曲げ試験が行われることがある。曲げ試験による溶接技量の適切な判定方法が求められている。以下に曲げ試験方法との溶接技量確認のための判定方法を紹介する。

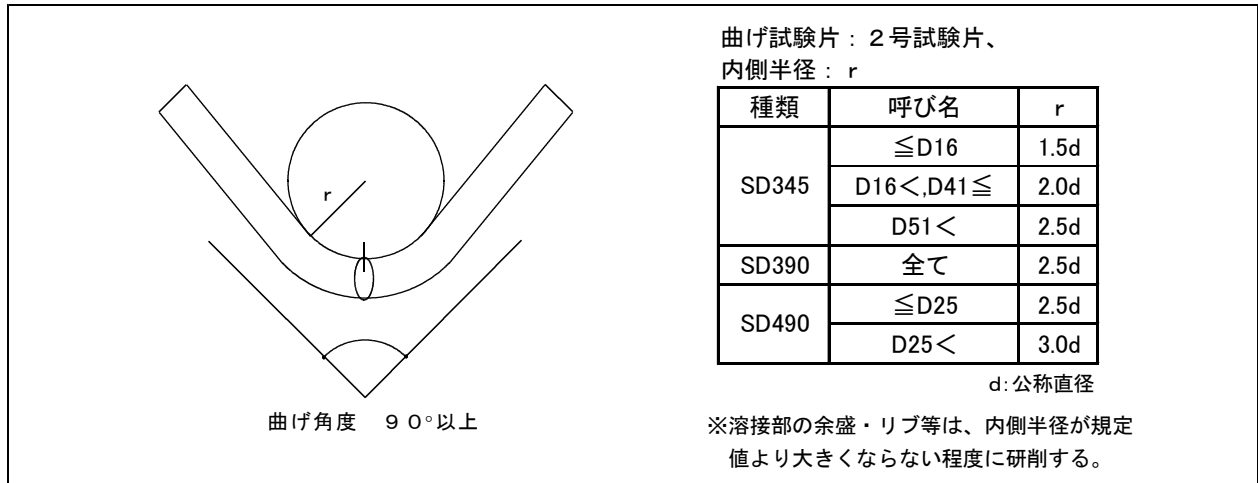


図-1 曲げ試験方法

図-1の内側半径は、JIS G 3112「鉄筋コンクリート用棒鋼」の曲げ試験と同一である。
この試験で図-2の判定方法のフローのように溶接技量を判定していく。

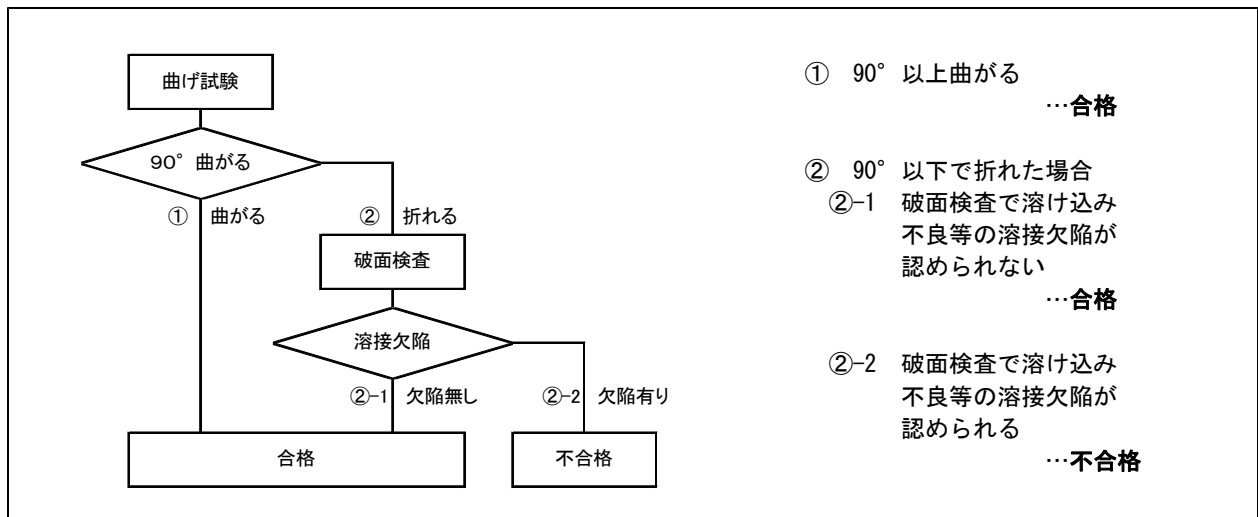


図-2 判定方法

注) ②-1 熱影響部およびボンド部で折れた場合は、母材の溶接性の問題である。(技術資料-009参照)
②-2 溶接欠陥の許容値は、断面積の3%以内(引張試験では合格となる。)

鉄筋溶接継ぎ手協会 会長 尾形素臣
愛知工業大学総合技術研究所
〒470-0356 愛知県豊田市八草町八千草1247
TEL 0565-48-8121 FAX 0565-48-0030