

< 圧接と比較したメリット >

- ・ 炎を使用しないので、火災のリスクを低減できる。
- ・ 鉄筋を加圧しないので、接合精度が高い。
- ・ 鉄筋を加圧しないのでコブが無く、せん断補強筋の配筋がスムーズにできる。
- ・ 鉄筋継手会社の労務を抑えることができる。

SD390/D32 の圧接作業時間は**約 120 秒**に対して、溶接作業時間は**約 60 秒**、
圧接作業時間と溶接作業時間*を比較すると**約 2 倍**の差がある。

※標準圧接時間 15 秒 /cm²× 鉄筋断面積 (D32 の公称断面積は、7.94 c m²)

- ・ 鉄筋工事会社の労務を抑えることができる。

エンクローズ溶接は全数継手が可能なので、千鳥配筋と比べ、
鉄筋加工・配筋間違いが少なくなり、鉄筋工事の効率を上げられる。

- ・ 二酸化炭素を削減できる。(圧接の二酸化炭素排出量はエコウエル協会参照)

D25 を圧接から溶接にすると**約 93%(約 0.52kg/箇所^{※1})**の二酸化炭素を削減できる。

※1 D25 を圧接すると**約 0.56kg/箇所**の二酸化炭素排出し、

エンクローズ溶接は**約 0.04kg/箇所**の二酸化炭素を排出する。

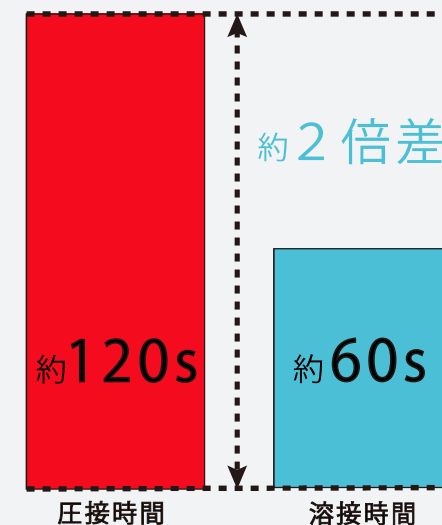
D32 を圧接から溶接にすると**約 95%(約 1.02kg/箇所^{※2})**の二酸化炭素を削減できる。

※2 D32 を圧接すると**約 1.07kg/箇所**の二酸化炭素排出し、

エンクローズ溶接は**約 0.05kg/箇所**の二酸化炭素を排出する。

<重要> エンクローズ溶接で使用するシールドガス(二酸化炭素)は、再利用されたものです。
そのため、シールドガスの作成のために、炭酸ガスを発生させていません。

一箇所あたりの溶接時間と圧接時間の比較
D32+D32の作業時間で比較



圧接から溶接に変更すると(D25+D25)
二酸化炭素排出量を**93%**削減できる。

