

【技術の名称】 カドピタ ―角形鋼管隅角部の溶接性改善技術―	性能証明番号：GBRC 性能証明 第05-14号 性能証明発効日：2006年1月10日 【取得者】 株式会社スノウチ
---	--

【技術の概要】

本技術は、ロール成形角形鋼管の隅角部内面との密着性を高めるため、平鋼に溝付き加工を行い、折曲げ加工を容易にした溶接用の裏当て金に関するものである。この裏当て金は、柱用鋼管と通しダイアフラムとの溶接接合部に用いられ、カドピタと呼称されている。カドピタを用いると、鋼管隅角部内面と裏当て金との間の肌すきを小さくでき、初層の溶接性が格段に向上する。

【技術開発の趣旨】

従来の裏当て金によると、ロール成形角形鋼管の製造上のひずみなどに起因し、鋼管の隅角部内面寸法に応じて行う裏当て金の折り曲げ加工が難しく、鋼管隅角部内面と裏当て金との間に過大な肌すきが生じ、溶接性が損なわれる恐れがある。カドピタは、これらの問題点の解消を意図して開発したものである。

【性能証明の内容】

本技術についての性能証明の内容は、以下の通りである。

申込者提案のカドピタを使って施工したロール成形角形鋼管と通しダイアフラムとの溶接接合部は、角形鋼管自体の規格最小引張強さ以上の強度を有する良好な溶接品質を確保していると判断される。

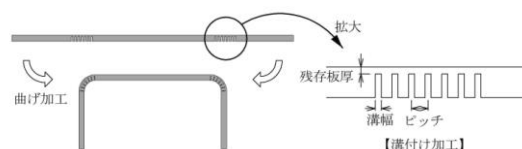


図-1 カドピタ形状

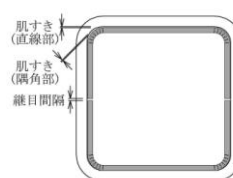


図-2 取付け状態

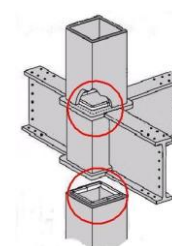


図-3 使用部位

表-1 使用材料

カドピタ	鋼 種	SN490B
	寸法(mm)	FB 8 x 19
角形鋼管	規 格	STKR400, BCR295
	直径(mm)	200, 250, 300, 350, 400
	板厚(mm)	9, 12, 14, 16

表-2 .溶接条件

溶接方法	炭酸ガスシールドアーク溶接
溶接材料	YGW11, YGW18 (JIS Z 3312) φ1.2mm
入熱量	40 kJ/cm 以下



写真-1 引張試験片

【本技術の問合せ先】

株式会社スノウチ 担当者：原 章 E-mail：hara.shoh@sunouchi.co.jp
〒279-0024 千葉県浦安市港 4 6 TEL：047-353-8751 FAX：047-353-5381