

<p><b>【技術の名称】</b>                  OKWスタッド溶接                  -既製コンクリート杭の杭頭補強筋接合技術-</p>	<p>性能証明番号：GBRC 性能証明 第18-09号                  性能証明発効日：2018年10月1日</p> <p><b>【取得者】</b>                  株式会社大谷工業                  共英製鋼株式会社</p>
---	---

**【技術の概要】**

本技術は、既製コンクリート杭の杭頭端板に溶接性に優れた異形棒鋼（以下、OKWスタッド）を有資格者がスタッド溶接することにより、杭と基礎スラブとの接合を行うための杭頭補強鉄筋の接合技術である。OKWスタッド溶接の適用杭種は、既製コンクリート杭（PHC杭およびPRC杭）とし、接合に使用するOKWスタッドはSD345（JIS G 3112）に適合し、溶接性を向上させるため化学成分を調整した鉄筋（OKW490）で、その呼び名の範囲はD10～D25である。

**【技術開発の趣旨】**

本技術は、杭基礎において杭頭接合部の杭頭補強筋のスタッド溶接接合技術を確立することを目的として開発された。

**【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。

申込者が提案する「OKWスタッド溶接 施工要領書」に従って施工されたスタッド溶接部は、以下の性能を有する。

- (1) スタッド溶接部の強度は、鉄筋母材の規格強度を確保できる。
- (2) スタッド溶接に伴うアーク熱により、既製コンクリート杭に悪影響を与えない。

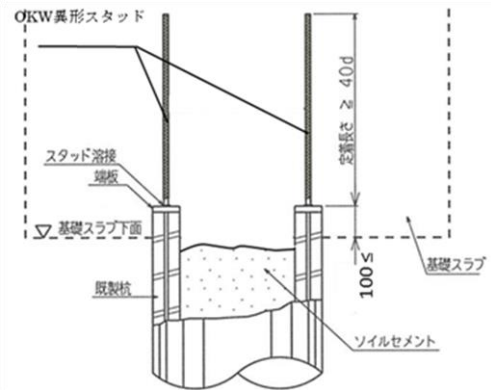


図1 OKWスタッド溶接の杭頭接合構造一般図

表1 OKWスタッド溶接条件

呼び名	溶接電流 (Amp)	溶接時間 (sec)	突出し代 (mm)	端板最小厚 (mm)	端板材質	溶接姿勢
D10	500～700	0.4～0.5	2.5～3.5	12	SS400 SM400 SM490 SN400 SN490	下向き
D13	850～1000	0.5～0.7	3.0～5.0	12		
D16	1100～1300	0.6～0.8	3.0～5.0	12		
D19	1400～1650	0.8～1.0	4.0～6.0	14		
D22	1700～1900	1.0～1.2	4.0～6.0	14		
D25	2100～2350	1.2～1.4	5.0～7.0	19		

**【本技術の問合せ先】**

株式会社大谷工業 担当者：鹿沼工場グループ 佐々木 一明  
 〒3222-0014 栃木県鹿沼市さつき町 16-2

E-mail：sasaki-kazuaki@otanikogyo.com

TEL：0289-76-3181 FAX：0289-76-1194