

| | |
|--|---|
| 【技術の名称】 ガイアスーパージョイントⅡ工法 －鋼管杭の機械式継手工法－ | 性能証明番号：GBRC 性能証明 第23-14号 性能証明発効日：2023年9月6日 【取得者】 ガイアパイル株式会社 |
|--|---|

【技術の概要】

本技術は、外継手および内継手を鋼管杭の端部に工場溶接し、現場で内継手に外継手をはめ込み、テーパ付きピンを挿入した上でピンをボルトで固定する鋼管杭の機械式継手工法である。外継手と内継手の嵌合において、外継手および内継手外側鋼管に段差を設け位置決めを容易にしていること、テーパ付きピンを用いることでピン部での支圧接触性能を向上させている。

【技術開発の趣旨】

従来、鋼管杭の継手接合として、主に現場溶接が行われるが、溶接部の品質は溶接作業者の技量や溶接作業環境によって左右されるため、安定した品質を得られないおそれがある。また、溶接部の品質確認試験も困難な場合がある。本継手は、鋼管と継手部品を工場で溶接するため、継手部の安定した品質が得られること、また、現場作業の軽減を図ることを意図して開発したものである。

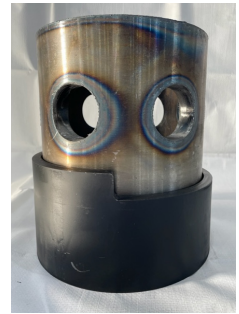
【性能証明の内容】

本技術についての性能証明の内容は、以下の通りである。

申込者が提案する「ガイアスーパージョイントⅡ工法 製造基準」「ガイアスーパージョイントⅡ工法 設計・施工基準」に従って製造、設計・施工された本継手を有する鋼管杭は、設計基準で規定する長期許容耐力および短期許容耐力を有する。



(a)外継手



(b)内継手



(c)ピン



(d)接続状況

写真-1 継手

- ・採用できる軸鋼管の材質
 - 1) JIS G 3444 一般構造用炭素鋼鋼管 (STK400、STK490)
 - 2) JIS A 5525 鋼管ぐい (SKK400、SKK490)
 - 3) 建築基準法第37条第二号の規定に基づく大臣認定及び許容応力度の基準強度の大臣指定を受けた鋼材で、例として以下に示す。
 - ・基礎ぐい用高張力鋼管 (SEAH590)
POHANG PLANT (MSTL-0419)
 - ・基礎ぐい用高張力鋼管 (HU590)
Daebul Plant (MSTL-0542)
 - ・基礎ぐい用高張力鋼管 (HU590)
Dangjin Plant (MSTL-0543)

【本技術の問合せ先】

ガイアパイル株式会社 担当者：寺崎 喜義
〒462-0051 愛知県名古屋市中区北中切一丁目44番地の1

E-mail：info@gaiapile-east.com
TEL：052-913-5500 FAX：052-913-6600