

杭頭補強筋 NewJ-BAR の熱影響

【NewJ-BAR の溶接量について】

NewJ-BAR は溶着金属量の低減に伴う経済性の向上と溶接割れなどの溶接欠陥の抑制に関して、極めて有効で信頼性の高いといわれている日本鋼構造協会開先標準にある J 形開先（両面）をロール成形しております。そのため、異形棒鋼のフレア溶接と比較し、溶接量（断面積、溶接長）を大幅に低減することができ、杭頭補強筋及び鋼管への熱影響も抑えることができます。

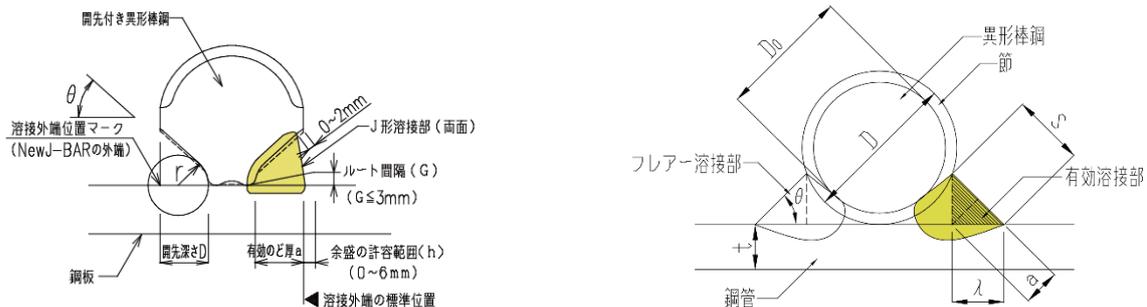


図1 NewJ-BAR と异形棒鋼フレア溶接の溶接量

【杭頭補強筋及び鋼管への熱影響】

杭頭補強筋及び鋼管への熱影響を確認するためビッカース硬さ試験を実施しております。

特に溶接量の多い WSD490 WD41J を薄板 (SM490A t=9mm) に溶接した際のビッカース硬さ試験結果を以下に示します。鋼管部、NewJ-BAR 部ともに最高硬さが、「電炉鉄筋棒鋼の研究・鉄筋棒鋼のアーキ溶接性」社団法人日本鉄鋼連盟において割れなどの欠陥が発生しやすいとされている 350Hv を下回る結果を確認しております。

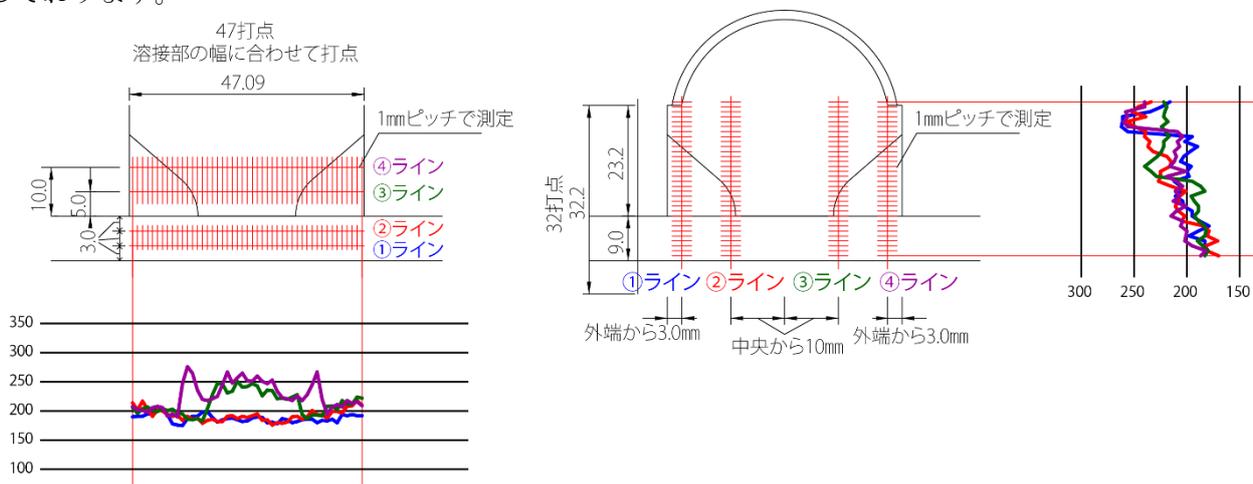


図2 WSD490 WD41J のビッカース硬さ試験 (Hv)

その他の情報及び試験結果等はホームページ (<http://www.j-bar.jp/>) をご参照ください。