

7 RC造 専用ブラケット工法の標準施工

7-4 各部材の施工

4) 鋼製胴縁の施工

① 鋼製胴縁

- 鋼製胴縁は現場調達品をご使用ください。
- 材質は高耐食めっき鋼材・塗装鋼材などの適切な防錆処理が施された鋼材をご使用ください。
- 形状、サイズは下表より選定してください。本書ではアンダーラインのある鋼材を標準サイズとしています。

使用箇所	厚み	形状・サイズ
一般部用		角形鋼管 <u>40×40mm</u> ・ 50×50mm
接合部用※	<u>1.6mm</u> 2.3mm	角形鋼管 75×45mm ・ 100×50mm リップ溝形鋼 75×45×15mm ・ 100×50×20mm 角形鋼管 40×40mm ・ 50×50mmを2本組み

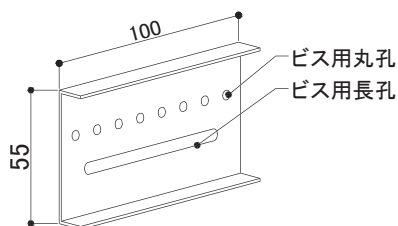
※出隅部、開口部周囲、10尺品の左右接合部などで使用

② 不陸調整部材

- RC表面の不陸が20mm※を超える場合は不陸調整部材をご使用ください。
- 不陸が20mm※以下であれば、不陸調整部材は必要ありません。

※鋼製胴縁サイズが50×50mmの場合は不陸25mmまで。

部材名称	品番	材質
不陸調整部材	KNBF100	高耐食めっき鋼板 厚み:2mm



③ 鋼製胴縁の施工

- 鋼製胴縁はブラケット1個に対し、ステンレススネジ(JK1140: φ4mm×19mm)2本で固定します。初めに長孔にビスを軽く留め付けて前後に動かし不陸調整をおこない、位置が決まったら丸孔に2本目のネジを留め付け、長孔のビスも締め付けます。
- 鋼製胴縁の立ちや通りのズレは3mm以内となるよう調整してください。
- ブラケットに対し、鋼製胴縁の出幅が半分以上(40mm幅の場合は20mm以上)かかるように固定してください。半分以上かぶらない場合は、不陸調整部材を使用してください。不陸調整部材はブラケットにビス2本で留め付けます。
- ブラケット90は鋼製胴縁を内側にも固定できる形状ですが、原則ブラケットの外側に固定します。