

鉄筋継手工法（溶接継手～その１～）（2000年5月1日現在）

製品名	KEN-SH 継手工法	NKE 溶接継手工法 (UH)	SBR工法 (異形鉄筋の 突合せ溶接)	ニューNT工法	EE-JOINT工法	TS 溶接継手工法	メッシュNT工法	NKF 溶接継手工法
会社名	神戸製鋼所(株)溶接部 神鋼溶接サービス(株) 0466-20-3270	日本鋼管工事(株) 045-505-7278	日鐵溶接工業(株) 03-3542-8611	三重興産、川鉄商事 原頭工業、エヌワイケー 06-531-2905	ジョイントック 0727-99-5377	三興製作所	高野技研	日本鋼管工事(株) 045-505-7246
継手性能	A級継手	A級継手	A級継手	A級継手	A級継手	A級継手	A級継手	A級継手
使用 鉄筋	種類	SD345、SD390 <b>SD490</b>	SD295A、SD345	SD345、SD390	SD345、SD390	SD345	SD345、SD390	SD345、SD390 <b>SD490</b>
	径	D19～D51、D57、D64	D25～D41	D16～D32	D19～D51	D19～D51	D29～D35	SD345はD19～D51 SD390はD19～D38 D22～D51
継手概要	継ぎ合わせようとする2本の鉄筋を所定の治具を用いて所定の開先間隔と開先角度を保持しながら、かつ裏当材を装着した後溶接し、鉄筋相互を接合する	継ぎ合わせようとする2本の鉄筋に所定の開先間隔を守って所定の治具を取付けた後、半自動ガスシールドメタルアーク溶接法により、エンクロ-ズ溶接を行って鉄筋相互を溶接する	中央部に切込みのある鋼製スリーブを鉄筋の継手開先部周囲にかぶせて、この切込み部より低水系系溶接棒により溶接する継手工法	溶接継手工法で熔融金属が溶接部から流出しないように裏当て金属性半円型の継手スリーブを用い、半自動ガスシールドアーク溶接によって行う継手工法	接合しようとする2本の鉄筋を所定の鉄筋治具を用いて所定の開先間隔を保持し、鋼製の裏当金スリーブを継手部に仮付けし、一方から連続的に炭酸ガスシールドアーク溶接を行い、鉄筋を接合する工法	鉄筋のまわりを溶接トーチが回転しながら、鉄筋の中心が回転しながら、鉄筋の中心から外周へ向かって自動溶接を行う継手工法	現場において接合する鉄筋の突き合わせ端面を継手部材となるメッシュスリーブを取り付け、そのルートギャップ間を炭酸ガス自動溶接機を使用して施工者により半自動的アーク溶接を行う、異形鉄筋の溶接継手工法	継ぎ合わせようとする2本の鉄筋に、最初は加圧を行わず、単に接触するだけで溶接電流を通じ、端面が火花を生じながら加熱され、接合面全体が十分に加熱されたときに強く加圧を行い、鉄筋相互を接合するものである
先組鉄筋工法の適否								
プレキャスト部材の適否								×
評定番号	BCJ-C1253(追2) 平成8年6月19日	BCJ-C1722 平成6年9月14日	BCJ-C1057 昭和61年1月9日	BCJ-C1865 平成7年12月20日	BCJ-C1927 平成8年5月22日	BCJ-C1530 平成4年7月15日	BCJ-C2181 平成10年10月21日	BCJ-C1908(追1) 平成10年4月15日
備考	<ul style="list-style-type: none"> <li>鉄筋の芯ずれ、ルートギャップの管理が重要</li> <li>継手部にコブが出来ないのでせん断補強筋に同一形状のスパイラル筋を用いることができる。</li> <li>プレキャスト部材には梁の突出鉄筋継手に用いられる</li> <li>天候に左右される</li> <li>熟練工が必要である</li> </ul>	同 左	同 左	同 左	同 左	同 左	同 左	ガス圧接と同様に接合時に収縮が生じる(約30MM)

鉄筋継手工法（溶接継手～その2～）

製品名	S B 工法	C B 工法	アモルファス接合継手	T K 工法 (溶融融合圧着継手工法)	ネジテックと一般異形鉄筋の摩擦圧接継手	T N パークロス継手 定着（型）		
会社名	東亜圧接、太陽圧接 関西圧接、工藤工業	日本国土開発、 長谷工コーポレーション 三井建設、佐藤工業 前田建設工業	住友金属工業（株） 03-3282-9175	(株)明峰 048-265-3000	東京鐵鋼（株） 03-5276-9011	大成建設 日本鋼管工事		
継手性能	A 級継手	A 級継手	A 級継手	A 級継手	A 級継手	A 級継手		
使用鉄筋	種類	SD345、SD390	SD295A、SD295B SD345、SD390 <b>SD490</b>	SD345、SD390	SD295A、SD295B SD345、SD390	SD390 <b>SD490</b>		
	径	D19～D32	SD345 は D19 から D51、 SD390 は D22 から D51、 SD490 は D32～D41	D25～D51	D19～D51	D25～D41		
継手概要	現場において接合する鉄筋を、S B 鋼裏当てを用いて C O 2 半自動アーク溶接によって狭開先接合する。	パッキング材にセラミック使用した炭素ガスアーク溶接による 形狭開先溶接	接合する鉄筋端面間にアモルファス金属箔を挿入し、接合部を高周波誘導加熱装置により加熱し、圧力を加え、その間に生じるアモルファス金属箔中の元素の拡散現象を利用して接合を行う継手工法	継手部位を高周波誘導加熱装置により、加熱溶融すると同時に圧着装置で融着して継手を製作する工法	ねじふし鉄筋（ネジテック）と一般異形鉄筋を摩擦圧接によって接合する異形鉄筋の溶接継手工法	接続又は定着しようとする鉄筋（以下主筋と称す）の継手部及び定着部において、主筋直交に配筋される 2 本の鉄筋との交点を所定の強度を要するようにアーク溶接した TN パークロス継手・定着（型）材を、直接又は添え筋を介し重ねあわせる事によって主筋を接続する継手及び定着工法		
先組鉄筋工法の適否						×		
プレキャスト部材の適否			×	×	×	×		
評定番号	BCJ-C2236 平成 11 年 3 月 17 日	BCJ-C1349（追 2） 平成 10 年 7 月 22 日	BCJ-C2079 平成 9 年 10 月 15 日	BCJ-C2158（変 1） 平成 12 年 4 月 19 日	BCJ-C2327 平成 12 年 3 月 15 日	BCJ-C 2 2 1 1 平成 11 年 2 月 17 日		
備考	<ul style="list-style-type: none"> <li>鉄筋の芯ずれ、ルートギャップの管理が重要</li> <li>継手部にコブが出来ないのでせん断補強筋に同一形状のスパイラル筋を用いることができる。</li> <li>プレキャスト部材には梁の突出鉄筋継手に用いられる</li> <li>天候に左右される</li> <li>熟練工が必要である</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>裏当材にセラミック・パッキングを使用しているので、溶接後セラミックを除去するので、溶接部の目視検査が可能である。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>技量不要</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>技量不要</li> <li>ガス圧接や溶接継手と違い、セラミック鑄型を介する為、継手部の急速加熱 急速冷却がなく。また、風の影響に強い為、天候に左右されず工期短縮がはかれる。</li> <li>熟練工が不要である</li> </ul>				