

鉄骨工事 Q&A	デッキ・スタッド	アークスポット溶接	制定	2012年9月1日
			改訂	2019年4月1日

Q. デッキプレートのアークスポット溶接が梁に及ぼす影響は？

A.

アークスポット溶接は、急熱急冷により母材に悪影響を及ぼす恐れがあります。特に、大梁端部のような塑性変形が生じる部位では避けるのが望ましいとされています。

場合によっては、事前にアークスポット溶接の施工試験を行い、溶接欠陥が出ないように溶接要領を確認しておく必要があります。

標準的なアークスポット溶接仕様

a. 溶接技能者

溶接技能者は、薄板溶接に対して十分な技量が必要であり、原則としてJIS Z 3801（手溶接技術検定における試験方法及び判定基準：1997）の有資格者とする。

b. 溶接仕様

①溶接棒：E4316（低水素系）、E4319（イルミナイト系）、E4303（ライムチタニア系）

②溶接棒径：径3.2mm

③溶接電流：100～140A

一般に溶接電流は低めに、アークタイムは長めにすれば、アンダーカットや溶込み不足が避けられる。

c. 施工試験

施工試験では上記要領で溶接後、デッキを剥がしてアンダーカット等の溶接欠陥がないことを確認する。