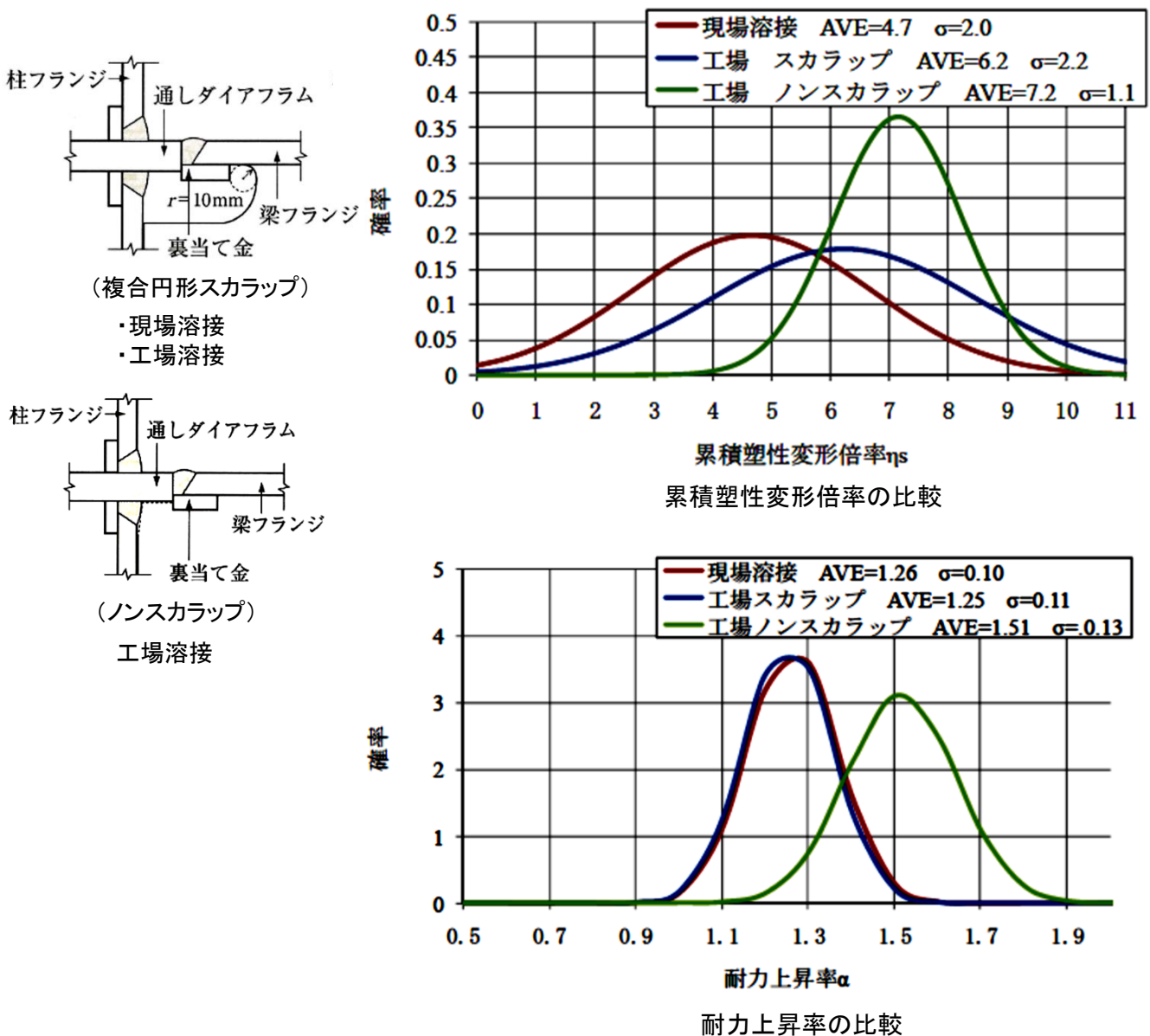


鉄骨工事 Q&A	工作	スカラップ加工	制定	2011年7月1日
			改訂	2016年7月1日

Q. スカラップ工法とノンスカラップ工法の構造性能の違いは？

A.

従来型のスカラップの問題点を踏まえ、複合円形スカラップ、ノンスカラップ工法が提案されています。グラフは、現場溶接、工場溶接のスカラップ(複合円形)およびノンスカラップの累積塑性変形倍率、耐力上昇率の比較を示します。グラフからわかるようにノンスカラップの方が良好な変形性能、耐力性能を有しています。なお、複合円形スカラップでも溶接材料や溶接条件を十分管理して溶接を行い、溶接金属が十分強度があれば十分な性能を示すことが分かっています。



出典: 2009年度日本建築学会大会_材料施工部門PD「梁端現場溶接接合が抱える課題」