

溶融亜鉛めつき面のすべり係数を計測

広島工業大学で実験見学会

広島県鉄構工業会



試験体を前に説明を受ける参加者

広島県鉄構工業会（理事長＝山本泰徳・ステントス社長）はこのほど、広島市佐伯区の広島工業大学構造実験室で「拡大孔を有する亜鉛めつき高力ボルト摩擦接合のすべり係数に関する実験的実験」に取り組んでいる。

亜鉛めつき高力ボルト摩擦接合のすべり係数に関する実験見学会」を開催した。

当日は、組合員や日本建築学会中国支部・鉄骨製作部会の委員ら約40人が参加

溶融亜鉛めつき高力ボルトの孔径は普通の高力ボルト孔径と同様で、建築基準法によりボルト径27ミリ未満

めつき付着量が550g／平方ミリの場合、ボルト径+2ミリ以下と規定されている。

めつき膜厚を合計すると0・32ミリ

となり、普通の高力ボルトより施工が難しくなる。しかし、孔壁への溶融亜鉛めつきの付着量は鉄表面への付着量より大きくなる傾向があり、めつき後の孔径が計算値以上に狭まり、ボルトが挿入できない状況とな

る。「そこで、めつき前後の孔径を実測し、孔径の実状を認識するとともに、母材と側板両方を拡大孔とした場合の力学的性状について

実験・研究することにより、将来の法律改正に向けて実験データを蓄積している。

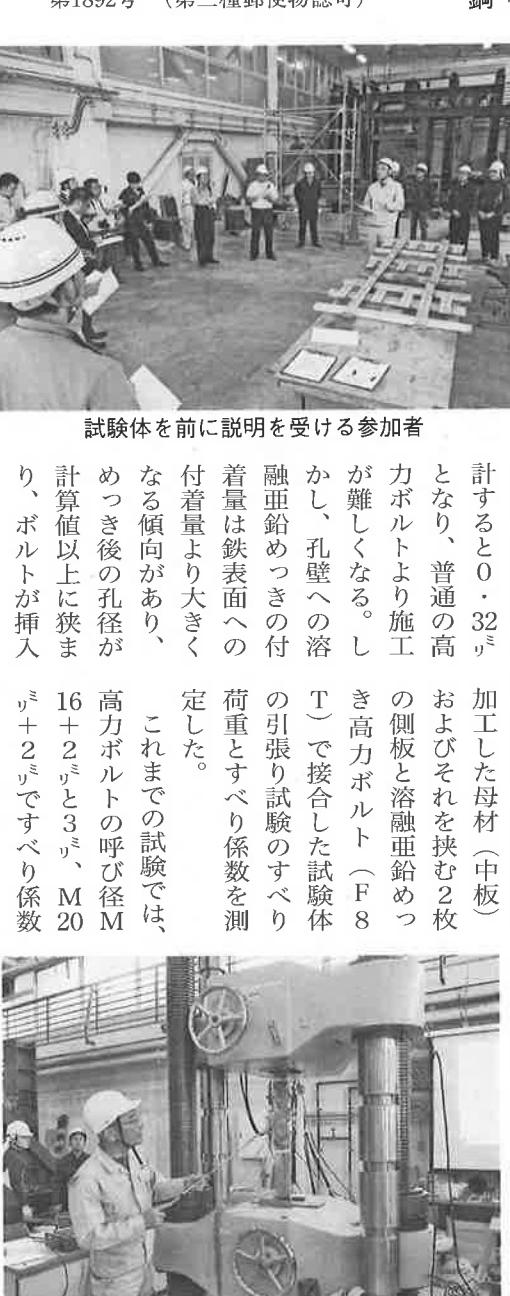
また、JASS6改定でめつき摩擦接合面処理にりん酸塩処理が認められたことから、りん酸塩処理の場合についても実験データの蓄積を行った。

実験は、溶融亜鉛めつき加工した母材（中板）およびそれを挟む2枚の側板と溶融亜鉛めつき高力ボルト（F8T）で接合した試験体の引張り試験のすべり

研究における組合代表者が認可されればファブの施工性向上につながるので、研究を進めて結果を注視したい」と述べた。

いずれも基準で要求される0・4以上を満たしている。

当日は、M20ミリ+3ミリの試験を2回実施。当日の速報値では2回とも0・5以上を記録した。



これまでの試験では、
高力ボルトの呼び径M
16+2ミリと3ミリ、M20
ミリ+2ミリですべり係数
データを収集しており、
実験装置について説明する清水教授