

鉄筋端面の研削と保護が事前に可能になり、圧接工程を含めた施工計画を、効率的に組むことができます。

鉄筋のガス圧接における端面研削は、(公社)日本鉄筋継手協会の「鉄筋ガス圧接工事標準仕様書」等により、圧接当日に行うことが規定されています。しかしながら近年、新工法の開発や種々の合理化対策又は工期短縮などの関連から、圧接当日の研削作業が困難に直面している他、その作業能率が低いこともあって、圧接前の研削面確認が十分できない場合もあるのが現状であります。

新開発の鉄筋端面保護剤を用いた「エバーウエルド圧接法(特許第1134933)」は、(公社)日本鉄筋継手協会の「鉄筋ガス圧接工事標準仕様書」に基づいて圧接施工した場合、「エバーウエルド」を端面に塗布して塗膜形成した直後から3週間以内であれば錆びることなく、圧接も従来通り支障なく接合できることを認めるという意味の「技術評価認定」を取得したのであります。

この「エバーウエルド」を使用することにより、従来から必ず圧接当日に行っていた研削作業を圧接日以前に行うことが可能となり、それによって生じる工程の余裕は、そのまま圧接施工の品質管理体制の強化に活用できるほか、時間的に余裕をもった的確な圧接ができ、信頼性高い継手を提供することができます。



●荷姿：48本/ケース
第二石油類127ml
危険等級III 火気厳禁