

グレード別の適用範囲と別記事項

平成16年6月17日 改正

項目	適用範囲と別記事項									
グレード										
J	1. 鉄骨溶接構造の3階以下の建築物(延べ面積500㎡以内、高さ13m以下かつ軒高10m以下のもの)とする。 2. 400N級鋼で板厚16mm以下の鋼材とする。 (1) 通しダイヤフラム(開先なし)は400N及び490N級鋼で板厚22mm以下とする。 (2) ベースプレートの板厚は、別記「ベースプレート」の板厚による。 3. 作業条件は原則として下向姿勢、溶接技能者の資格はSA-2F又はA-2Fとする。ただし、横向姿勢を用いる場合、溶接技能者の資格はSA-2H又はA-2Hとし、かつ溶接管理技術者は、WES 2級又は鉄骨製作管理技術者2級あるいは管理の実務を3年経験した二級建築士の資格を保有していること。又、横向姿勢による突合せ溶接部の超音波探傷検査は全数とする。 4. 溶接材料と入熱、バス間温度の組合せは(別記)「入熱・バス間温度」による。									
	別記	溶接方法	鋼種	最大板厚	備考	別記	鋼材の種類	溶接材料	入熱	バス間温度
	ベースプレートの板厚	CO ₂ ガスシールドアーク溶接	400N級鋼(SS400を除く) TMCP鋼 ^{*1}	75mm以下	*1 国土交通大臣認定品かつ降伏点325N級の鋼材	入熱・バス間温度	400N級鋼	JIS Z3211, 3212	40KJ/cm以下	350℃以下
			SS400	50mm以下				YGW-11, 15		
			490N級鋼(TMCP鋼を除く)	50mm以下				JIS Z3214		
低水素系被覆アーク溶接		400N級鋼	40mm未満	YGA-50W, 50P						
低水素系以外の被覆アーク溶接	400N級鋼	32mm未満	400N級STKR, BCR及びBCP	YGW-11, 15	30KJ/cm以下		250℃以下			
低水素系以外の被覆アーク溶接	400N級鋼	25mm未満								
R	1. 鉄骨溶接構造の5階以下の建築物(延べ面積3000㎡以内、高さ20m以下のもの)とする。 2. 400N及び490N級鋼で板厚25mm以下の鋼材とする。 (1) 通しダイヤフラム(開先なし)の板厚は32mm以下とする。 (2) ベースプレート及びGコラムのパネル厚内部の板厚は、別記「ベースプレート及びGコラムのパネル厚内部の板厚」による。 3. 作業条件は原則として下向姿勢、溶接技能者の資格はSA-3F又はA-3Fとする。ただし、横向姿勢を用いる場合は溶接技能者の資格はSA-3H又はA-3Hとする。 又、横向姿勢による突合せ溶接部の超音波探傷検査は全数とする。 4. 溶接材料と入熱、バス間温度の組合せは(別記)「入熱・バス間温度」による。									
	別記	溶接方法	鋼種	最大板厚	備考	別記	鋼材の種類	溶接材料	入熱	バス間温度
	Gコラムのパネル厚及びパネル厚内部の板厚	CO ₂ ガスシールドアーク溶接	400N級鋼(SS400を除く) TMCP鋼 ^{*1}	75mm以下	*1 国土交通大臣認定品かつ降伏点325N級の鋼材	入熱・バス間温度	400N級鋼	JIS Z3211, 3212	40KJ/cm以下	350℃以下
			SS400	50mm以下				YGW-11, 15		
			490N級鋼(TMCP鋼を除く)	50mm以下				YGW-18, 19		
低水素系被覆アーク溶接		400N級鋼	40mm未満	JIS Z3214						
低水素系以外の被覆アーク溶接	400N級鋼	32mm未満	400N級STKR, BCR及びBCP	YGW-11, 15	30KJ/cm以下		250℃以下			
低水素系以外の被覆アーク溶接	400N級鋼	25mm未満								
低水素系以外の被覆アーク溶接	400N級鋼	25mm未満								
M	1. 鉄骨溶接構造の400N及び490N級鋼で板厚40mm以下の鋼材とする。 (1) 通しダイヤフラム(開先なし)の板厚は50mm以下とする。 (2) ベースプレート、Gコラム及びSTコラムのパネル厚内部の板厚は40mmを超えることができるが、溶接方法、鋼種及び板厚に応じた適切な予熱を行った上で溶接するものとする。 2. 作業条件は下向及び横向姿勢とする。溶接技能者の資格はSA-3F, 3H, 3V又はA-3F, 3H, 3Vとする。 3. 溶接材料と入熱、バス間温度の組合せは(別記)「入熱・バス間温度」による。									
	別記	鋼材の種類	溶接材料	入熱	バス間温度	別記	鋼材の種類	溶接材料	入熱	バス間温度
	入熱・バス間温度	400N級鋼	JIS Z3211, 3212	40KJ/cm以下	350℃以下	490N級鋼	JIS Z3212	40KJ/cm以下	350℃以下	
			YGW-11, 15				YGW-11, 15			
			YGW-18, 19				YGW-18, 19			
JIS Z3214			JIS Z3214							
YGA-50W, 50P	YGA-50W, 50P									
400N級	YGW-11, 15	30KJ/cm以下	250℃以下	490N級STKR及びBCP	YGW-18, 19	30KJ/cm以下	250℃以下			
STKR, BCR及びBCP	YGW-18, 19	40KJ/cm以下	350℃以下	490N級STKR及びBCP	YGW-18, 19	30KJ/cm以下	250℃以下			
H	1. 鉄骨溶接構造の400N, 490N及び520N級鋼で板厚60mm以下の鋼材とする。 (1) 通しダイヤフラム(開先なし)は70mm以下とする。 (2) ベースプレート、Gコラム及びSTコラムのパネル厚内部の板厚は60mmを超えることができるが、溶接方法、鋼種及び板厚に応じた適切な予熱を行った上で溶接するものとする。 2. 作業条件は下向、横向及び立向姿勢とする。溶接技能者の資格はSA-3F, 3H, 3V又はA-3F, 3H, 3Vとする。 3. 溶接材料と入熱、バス間温度の組合せは(別記)「入熱・バス間温度」による。									
	別記	鋼材の種類	溶接材料	入熱	バス間温度	別記	鋼材の種類	溶接材料	入熱	バス間温度
	入熱・バス間温度	400N級鋼	JIS Z3211, 3212	40KJ/cm以下	350℃以下	490N級鋼	JIS Z3212	40KJ/cm以下	350℃以下	
			YGW-11, 15				YGW-11, 15			
			YGW-18, 19				YGW-18, 19			
JIS Z3214			JIS Z3214							
YGA-50W, 50P	YGA-50W, 50P									
400N級	YGW-11, 15	30KJ/cm以下	250℃以下	490N級STKR及びBCP	YGW-18, 19	30KJ/cm以下	250℃以下			
STKR, BCR及びBCP	YGW-18, 19	40KJ/cm以下	350℃以下	520N級鋼	YGW-18, 19	30KJ/cm以下	250℃以下			
S	1. 全ての鉄骨溶接構造とする。 2. 使用する鋼種及び溶接材料に適合した、適切な作業条件を自主的に計画し、適切な品質の鉄骨を製作できる体制を整えていること。									
	別記	鋼材の種類	溶接材料	入熱	バス間温度	別記	鋼材の種類	溶接材料	入熱	バス間温度
	入熱・バス間温度	400N級鋼	JIS Z3211, 3212	40KJ/cm以下	350℃以下	490N級鋼	JIS Z3212	40KJ/cm以下	350℃以下	
			YGW-11, 15				YGW-11, 15			
			YGW-18, 19				YGW-18, 19			
JIS Z3214			JIS Z3214							
YGA-50W, 50P	YGA-50W, 50P									
400N級	YGW-11, 15	30KJ/cm以下	250℃以下	490N級STKR及びBCP	YGW-18, 19	30KJ/cm以下	250℃以下			
STKR, BCR及びBCP	YGW-18, 19	40KJ/cm以下	350℃以下	520N級鋼	YGW-18, 19	30KJ/cm以下	250℃以下			