

オカベスタッドS

特長



- 耐火性が向上したフェールールにより、良好な溶け込みと内部欠陥のない優れた溶接効果が得られます。
- フェールールは、熔融金属の保持とアーク熱の集中が優れているためフラッシュ（カラー）が均一となります。
- スタッド材は、スタッド溶接用専用材料であり、化学成分、機械的性質を制限し優れた溶接性を有しています。
- L型スタッドや異形鉄筋などのほか、種々の形状のものも溶接できます。
- 施工が簡単で、しかも瞬時に溶接が終了するため、作業能率が大幅に向上します。

注意事項

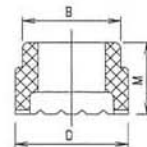
- スタッド溶接作業に従事できる人は、「スタッド協会」が実施する技術検定試験に合格した溶接技能者に限ります。

オカベスタッドS（頭付きスタッド）の種類【JIS B 1198】

適用ジベル径	dmm	13	16	19	22		
スタッド頭部径	Dmm	22	29	32	35		
スタッド頭部厚	Tmm	10以上	10以上	10以上	10以上		
スタッド標準長さ	Lmm	50~170	50~200	50~200	50~200		
スタッド溶け代	Mm	4	4	5	5		
スタッド単位質量	g	124 (L=100mm)	197 (L=100mm)	271 (L=100mm)	355 (L=100mm)		
スタッド単重の増減10mm	g	10	16	22	30		
スタッドヘッダー加工最大長さ	mm	170	200	200	200		
スタッドヘッダー加工最小長さ	mm	50	50	50	50		
適用母材最小板厚（裏当板なし）	mm	5	6	8	10		
フェールール品番品番番 (標準品 デッキ貫通用)		A-13	A-16	Z-16	A-19	Z-19	A-22
		標準品	標準品	貫通用	標準品	貫通用	標準品
フェールール寸法	Bmm	18	23.5	26	26	31	31
	Dmm	23	27	32	32	35	36.5
	Mmm	12	14.5	18	17.5	16	19

※デッキプレート貫通溶接においては、デッキプレート種類、母材・デッキ間隔、母材表面塗料などによって溶接条件が変化するので、それに応じて変更する必要があります。

※オカベスタッドSの最大・最小寸法は、ヘッダー加工可能な長さであり、鉄骨工事技術指針等には最少長さ4d以上と規定されています。



JIS B 1198頭付きスタッド機械的性質および化学成分

機械的性質

降伏点又は0.2% 耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	引張試験片
235以上	440~550	20以上	JIS2号

化学成分

化学成分 (%)				
C	S	Mn	P	S
0.20以下	0.15~0.35	0.30~0.90	0.040以下	0.040以下

強度参考例

スタッド径	引張強さ		
	荷重 (kN)	引張強さ (N/mm ²)	破断位置
13mm	60.3	454	母材破断
16mm	94.6	470	//
19mm	133	469	//
22mm	181	476	//

品名	コード
スタッドジベルS	79021****
異径スタッドS	79221****
フェールール	8001****

使用例

