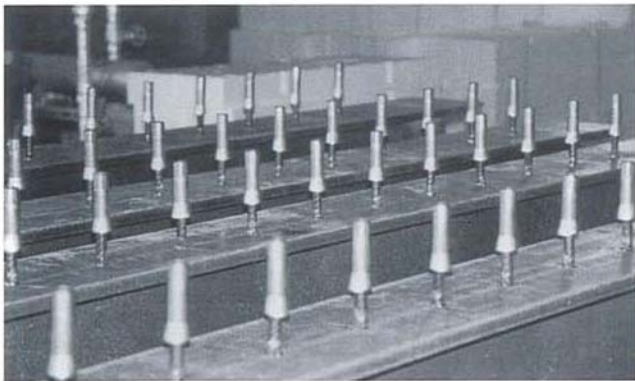


# C・S-スタッド工法<sup>®</sup> PAT.P.



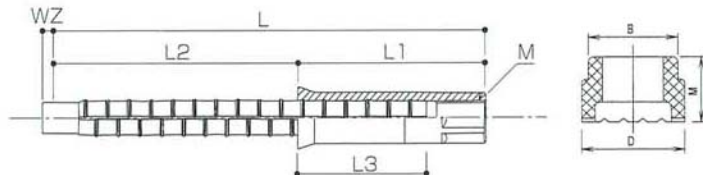
## 特長

1. 部材をプレハブ化します。
2. 鉄骨の断面欠損を回避できます。
3. 接続が簡単です。

## C・S-スタッド適用鉄筋

鉄筋の種類：NOSD295、NOSD345（SD295、SD345相当のスタッド材）  
 鉄筋の呼び名：D13、D16、D19、D22、D25  
 鉄筋の形状：JIS G 3112に規定する異形鉄筋

C・Sスリーブが圧着されたスタッド鉄筋などに溶接し、対向するスリーブのめねじ間を中継ボルトで接合する工法です。



適用鉄筋呼び名		D13	D16	D19	D22	D25		
C・Sスタッド	スリーブ径 D2(mm)	24	30	32	37	43		
	全長(最小) L(mm)	105	125	140	160	180		
	スリーブ長さ L1(mm)	80	95	102	115	129		
	最小長さ L2(mm)	25	30	38	45	51		
	鉄筋長さ L3(mm)	53	62	63	70	83		
	溶け代 WZ(mm)	4	4	5	5	7		
	ねじ径 M(mm)	M14×2.0	M18×2.5	M20×2.5	M24×3.0	M27×3.0		
トルク値 T(kg·m)	25	55	75	130	190			
フェルール	品番	A-13	A-16/VA-16	A-19/VA-19	A-22	A-25		
	内径 D(mm)	18	23.5	23.5	26	26	31	36
	高さ H(mm)	23	27	28.6	32	32	36.5	42
溶接条件	外径 A(mm)	12	14.5	14	17.5	17.5	19	22
	溶接電流 Amp	750~950	1150~1400	1400~1800	1700~1900	2200~2400		
	溶接時間 Sec	0.5~0.8	0.6~0.9	0.7~1.1	1.1~1.3	1.2~1.4		
	突出し量 mm	3.0~5.0	3.0~5.0	4.0~6.0	4.0~6.0	6.0~8.0		
	溶接姿勢	全姿勢	全姿勢	下向・横向	下向	下向		
最小受電容量 kVA	70	110	115	135	160			

※下・横・上向きにより溶接条件が異なりますので、詳細に付きましてはお問合せ願います。