

2020年3月25日

認定書

有限会社メジャーエンクロ 殿

貴社より申請された下記工法は、当協会にて慎重に審査した結果、平成12年建設省告示第1463号「鉄筋の継手の構造方法を定める件」第1項ただし書きによるA級継手の性能を有し、技術的基準に適合していることを確認したので、A級溶接継手として認定する。

一般社団法人エンクロース溶接協会  
代表理事 江村明彦



記

1. 工 法 名 : ME 溶接継手工法
2. 申 請 者 : 有限会社メジャーエンクロ
3. 認 定 番 号 : ENA-W01
4. 有 効 期 間 : 2020年3月25日～2025年3月24日
5. 継手の性能 : A級(鉄筋継手性能判定基準)
6. 確 認 事 項 : ①ME 溶接継手工法施工要領書  
②ME 溶接継手工法作業手順書  
③溶接継手性能試験報告書
7. そ の 他 : ①A級継手の施工を行う場合は、A級継手施工会社の認定を要する  
②工法の適用範囲は別紙による

以上

別紙 適用範囲

鉄筋と継手の位置

適用鉄筋	JIS G 3112「鉄筋コンクリート用棒鋼」の規格にて製造された鉄筋	
鉄筋の種類、呼び名	SD345	D19～D51
	SD390	
	SD490	D25～D41
異径間継手	各鋼種(鉄筋の各種類)とも呼び名1径差間まで可	
継手の位置・集中度	「鉄筋溶接継手性能判定基準」に示された「構造設計への適用」による	

溶接ワイヤ

鉄筋の種類	ワイヤの種類	ワイヤの銘柄 (JIS規格)	溶着金属の機械的性質(例)		
			耐力 (MPa)	引張強 さ (MPa)	伸び (%)
SD345	590N/mm <sup>2</sup> 級 高張力鋼用	YM-60C KC-60 MG-60 (G59JA1UC3M1T)	570 以上	660 以上	25 以上
SD390	690N/mm <sup>2</sup> 級 高張力鋼用	YM-70C	610 以上	720 以上	23 以上
SD490	780N/mm <sup>2</sup> 級 高張力鋼用	YM-80C	710 以上	830 以上	21 以上
・Mpa=N/mm <sup>2</sup> ・機械的性質は溶接条件、積層方法等により変化するため一例とする					

溶接作業者資格区分

種別	作業可能範囲		
	呼び名	鉄筋の種類	溶接姿勢
1F 種	D19～D32	SD345 SD390	下向(梁)
1H 種			下向(梁) 横向(柱)
2F 種	下向(梁)		
2H 種	下向(梁) 横向(柱)		
3F 種	D19～D51	SD345	下向(梁)
3H 種		SD390 SD490	下向(梁) 横向(柱)
SD490 は D25～D41 とする			

溶接条件

項目	溶接条件
溶接電流	220～260A(クレータ電流 150A)
溶接電圧	10～30V(クレータ電圧 15～25V)
シールドガス流量	10～100ℓ/min.