

GE-A



半自動エンクローズ溶接
GE-A鉄筋溶接継手工法



AQTIS

継手創造企業

株式会社 アクティス



半自動エンクローズ溶接「GE-A溶接継手法」

A級(2007年版 建築物の構造関係技術基準解説書)



エンクローズ溶接のルーツであるNKE工法(財団法人の日本建築センターBCJ-C1314)を守り続け2009年開発メーカー(日本鋼管工事株式会社)の撤退を機に弊社がGE-A工法として新しく認定を取得しました。



特徴
1

コンプライアンス時代に対応した鉄筋溶接継手

鉄筋継手メーカーとして(公社)日本鉄筋継手協会より工法認定を取得し自社の溶接技能者が現場施工を実施します。



認定番号(JRJI-溶工-002)



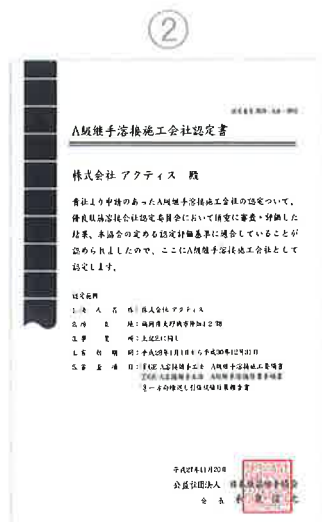
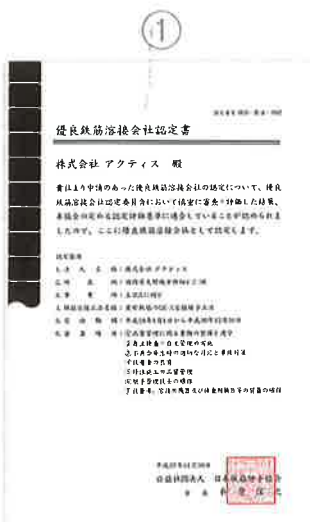
特徴
2

施工管理も含めた業者認定で安心・高品質な継手を提供

(公社)日本鉄筋継手協会より品質管理を確実に実施できる会社として「優良鉄筋溶接会社」をA級施工ができる会社として「A級継手溶接施工会社」認定を受けています。

● 認定番号

- ① 優良鉄筋溶接会社認定 (JRJI-優溶-002)
- ② A級継手溶接施工会社認定 (JRJI-A溶-002)

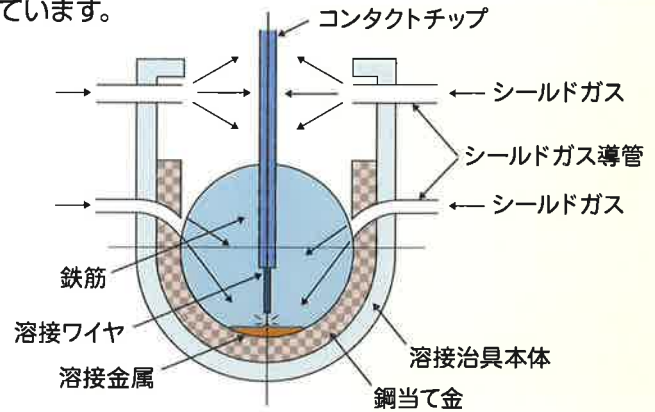


AQTIS GE-A

特徴
3

治具内ガスシールド工法で耐風性に優れています。

治具内に炭酸ガスを充填し高いシールド環境にて溶接施工が可能です。
他の鉄筋溶接継手に比べ溶接性・耐風性に優れています。



特徴
4

ロングタイプのコンタクトチップを使用し高品質を実現します。

先端の細いタイプのコンタクトチップの採用により
溶接部の視認性を向上し、高品質の溶接を可能にします。



ロングタイプのコンタクトチップは、溶接ワイヤの突き出しを一定に保ち、ワイヤのねじれの影響を抑える効果があるため電流電圧を安定させ溶接品質を向上させます。

特徴
5

工業化工法に適した継手工法です。

鉄筋同士を引き寄せることなく、固定された鉄筋同士でも接合が可能です。
ジャバラ工法、先組み工法、プレキャスト工法等に適合。



■仕様

評 定 機 関	(公社)日本鉄筋継手協会	
評 定 番 号	JRJI-溶工-002	
評 定 年 月 日	平成23年11月16日	
件 名	異形鉄筋のGE-A溶接継手工法	
継 手 性 能	A級(2007年版 建築物の構造関係技術基準解説書)	
使用鉄筋	種 類	SD345、SD390
	呼び名	D25、D29、D32、D35、D38、D41及びD51
	規 格	JIS G 3112-2010「鉄筋コンクリート用棒鋼」
溶接ワイヤ	種 類	G59JA1UC3MIT
	直 径	1.2mm
	規 格	JIS Z 3312-2009「軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用のマグ溶接及びミグ溶接ソリッドワイヤ」
シールドガス	種 類	C1
	ガ ス	炭酸ガス
	規 格	JIS Z 3253-2011「溶接及び熱切断用シールドガス」
継手の範囲	鋼 種	SD345、SD390の2鋼種間
	呼び名	同径、および1径差間
継 手 方 法	鉄筋組立時に所定の開先間隔を保って鉄筋端部の棒鋼同士を突合わせ、そこに裏当金及び溶接治具を取り付けた後、半自動炭酸ガスアーク溶接により継手部材相互を結合し、鉄筋を一体化する継手工法。	
継手溶接構成図		



継手創造企業

株式会社 アクティス

<http://www.aqtis.biz/>
3cw.info@aqtis.biz

本 社 〒816-0921 福岡県大野城市仲畑4-2-38
 TEL 092-501-5963 FAX 092-501-6651

関東営業所 〒144-0034 東京都大田区西糀谷4-16-7-102
 TEL/FAX 03-6423-6675