



鉄筋圧接部の材料特性評価

各種建設工事で広く利用されている鉄筋圧接材について、圧接部の品質を評価いたします。

はじめに

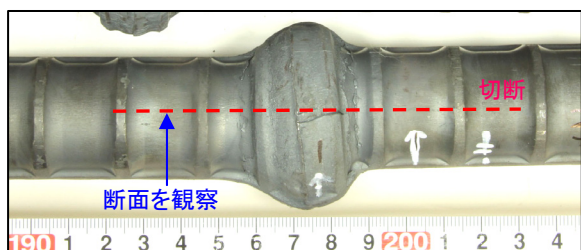
- 各種建設工事において、簡便性から鉄筋の接合端をガス等で加熱、圧接する圧接継手工法が広く利用されています。その圧接材について、引張強度は勿論のこと、接合部の軸方向断面のマクロ組織観察、メタルフロー組織観察、硬さ分布評価を行い、総合的に品質を評価いたします。
- 異種材接合や異径材接合などにおける品質評価にもご利用ください。

試験の概要

- **引張試験**
試験方法 JIS Z 2241「金属材料引張試験方法」
評価項目 引張強さ、破断位置
- **マクロ試験**
試験方法 JIS G 0553「鋼のマクロ組織試験方法」
評価項目 熱影響範囲、割れ・ブローホールなどの内部欠陥の有無
- **メタルフロー試験**
試験方法 JIS Z 3143「突合せ圧接継手試験方法」
評価項目 圧接面の接合不足有無、メタルフロー状態の良否
- **硬さ分布**
試験方法 JIS Z 2244「ビッカース硬さ試験—試験方法」
評価項目 母材から熱影響部・圧接部に至る範囲での硬さ分布測定（軟化点の有無および軟化具合の評価）

試験結果例

● 圧接部の外観

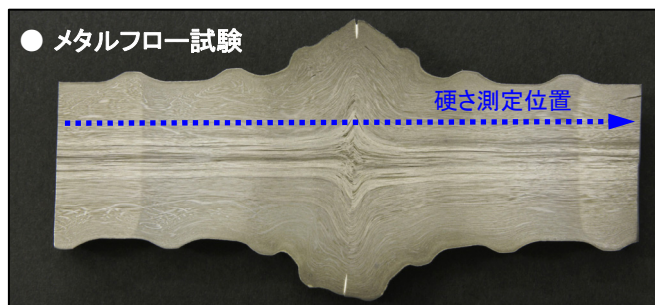


軸方向断面を観察できるように切断

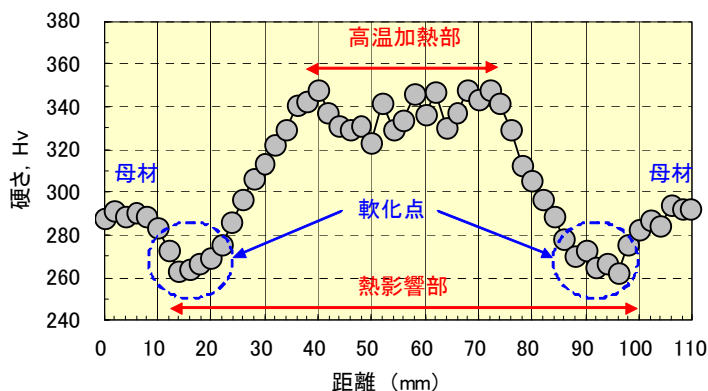


観察面を鏡面研磨して、評価試験

※120mm程度長の広域評価が可能です。



● ビッカース硬さ分布測定



JFE テクノリサーチ 株式会社

<http://www.jfe-tec.co.jp>

0120-643-777

Copyright ©2015 JFE Techno-Research Corporation. All Rights Reserved.
本資料の無断複製・転載・webサイトへのアップロード等はおやめ下さい。