



評 定 書 (工法等)

申込者 朝日工業株式会社 代表取締役社長 中村 紀之 様

件 名 ネジエーコン打継継手

令和 4 年 5 月 11 日付けで評定の申し込みのあった本件については、下記のとおり評定申込事項に係る技術的基準に適合しているものと評定します。

なお、本評定書の有効期間は、令和 9 年 5 月 15 日までとします。

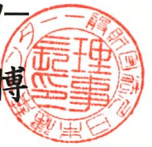
令和 4 年 7 月 20 日



一般財団法人 **日本建築センター**
The Building Center of Japan

理事長

橋本 公博



記

1. 評定申込事項

本評定は、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 項ただし書きに係る評定（2020 年版建築物の構造関係技術基準解説書における A 級継手）の申し込みがなされたものである。

2. 評定の区分

更新

3. 評定をした工法等

別紙 1 のとおり

4. 評定の内容

(1) 方法

本評定は、コンクリート構造評定委員会（委員長：林静雄）において、申込者から提出された資料に基づき審査を行ったものである。

(2) 審査内容

別紙 2 のとおり

5. 備考

本評定は、設計・施工・品質管理等が適切に行われることを前提に、提出された資料に基づいて行ったものであり、個々の工事等の実施過程及び実施結果の適切性は評定の範囲に含まれていない。

また、本評定は申込者による自主管理方法について行われたものであり、受入れに際しては、工事管（監）理者の判断による受入検査が行われることを前提としている。

1) 継手の概要

【鉄筋】

種類	SD295A、SD345 ^{※1} 、SD390 ^{※1} 、SD490 ^{※1}
呼び名	D19、D22、D25、D29、D32、D35、D38、D41、D51
形状	JIS G 3112 (鉄筋コンクリート用棒鋼) に適合した朝日工業株式会社が製造するネジエーコン

※1 鉄筋の引張強さの上限が、SD345 で 620N/mm² 以下、SD390 で 690N/mm² 以下、SD490 で 830N/mm² 以下の鉄筋を適用範囲とする。

【カプラー】

	材 質	降伏点(耐力) (N/mm ²)	引張強さ (N/mm ²)	伸び (%)
カ プ ラ ー	オーステンパ球状黒鉛鑄鉄品 FCAD1200-2(JIS G 5503)	900 以上	1200 以上	2 以上
	球状黒鉛鑄鉄品 FCD700-2(JIS G 5502)	420 以上	700 以上	2 以上

【無機グラウト】ネジエーグラウトⅡ

組成 (%)						
SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	CaO	MgO	SO ₃	ig.loss
20~28	4.0~10.0	0.5~3.0	45~65	1.0~5.0	3.0~7.0	1.0~3.0
品質						
水グラウト比 (0~5℃未満)		34~37%		比表面積	7000~11000cm ² /g	
水グラウト比 (5~40℃)		34~40%				
フロー値 (0~5℃未満)		100~180mm		比重	2.80~3.20	
フロー値 (5~20℃未満)		100~215mm				
フロー値 (20~40℃)		100~220mm				
圧縮強度		現場確認値		50N/mm ² 以上		
		出荷管理値		60N/mm ² 以上(20℃, 7日)		
施工温度		0~40℃				
養生温度						

【樹脂グラウト】ネジエーエポグラウト

樹脂特性値		
項目	主剤	硬化剤
組成	変性 ^ポ キシ樹脂	変性脂環式 ^ポ リアミン
外観	青色ペースト状	白色ペースト状
比重(20℃)	1.4 ± 0.2	1.4 ± 0.2
粘度(30℃)	70,000 ± 30,000 (mPa·S)	70,000 ± 30,000 (mPa·S)
チキソ比	3.0 以上	5.0 以上
硬化物特性		
項目	試験方法	数値
圧縮強さ(20℃, 7日)	JIS K 6911	80 N/mm ² 以上
圧縮弾性率(20℃, 7日)	圧縮強さより	2.0 × 10 ³ N/mm ² 以上
引張強さ(20℃, 7日)	JIS K 6911	20 N/mm ² 以上

2) 継手の適用範囲

継手の種類	呼び名	最小嵌合長さ l (mm)	適用する鉄筋			
			同鋼種			
			SD295A /SD295A	SD345 /SD345	SD390 /SD390	SD490 /SD490
同径継手	D19	54.0	○	○	○	○*1
	D22	64.0	○	○	○	○*1
	D25	76.5	○	○	○	○*1
	D29	89.0	○	○	○	○*1
	D32	94.0	○	○	○	○*1
	D35	106.5	○	○	○	○*1
	D38	111.5	○	○	○	○*1
	D41	116.5	○	○	○	○*1
D51	129.0	○	○	○	○*1	

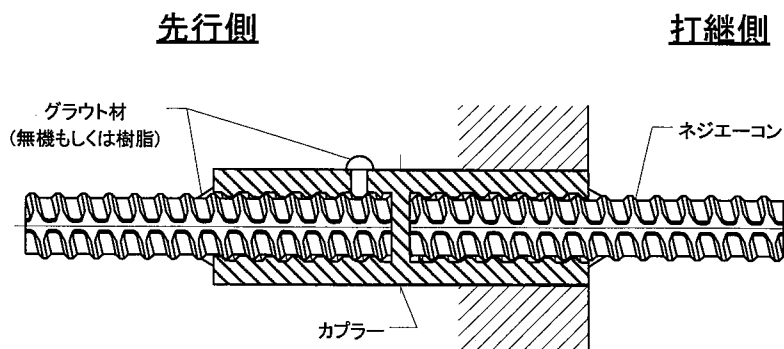
継手の種類	呼び名	最小嵌合長さ l (mm)	適用する鉄筋					
			異鋼種					
			SD295A /SD345	SD295A /SD390	SD295A /SD490	SD345 /SD390	SD345 /SD490	SD390 /SD490
同径継手	D19	54.0	○	○	○*1	○	○*1	○*1
	D22	64.0	○	○	○*1	○	○*1	○*1
	D25	76.5	○	○	○*1	○	○*1	○*1
	D29	89.0	○	○	○*1	○	○*1	○*1
	D32	94.0	○	○	○*1	○	○*1	○*1
	D35	106.5	○	○	○*1	○	○*1	○*1
	D38	111.5	○	○	○*1	○	○*1	○*1
	D41	116.5	○	○	○*1	○	○*1	○*1
D51	129.0	○	○	○*1	○	○*1	○*1	

・異鋼種間継手の場合、カプラー材質は高強度に合わせる。

※1 FCAD1200-2 のカプラーを使用する場合のみ使用可。

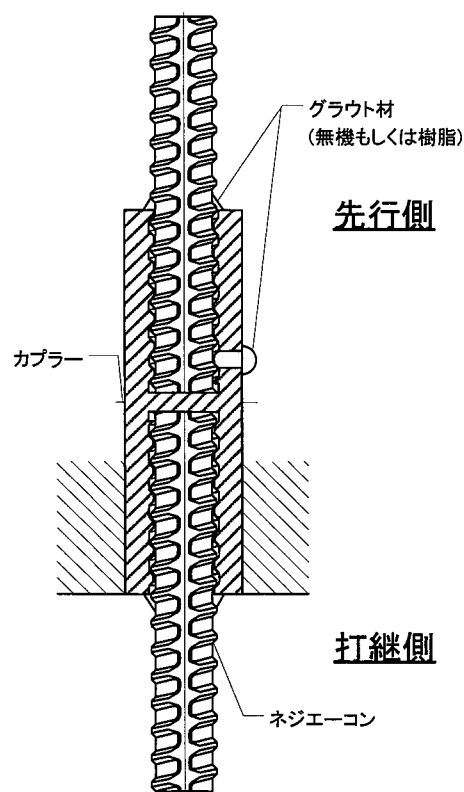
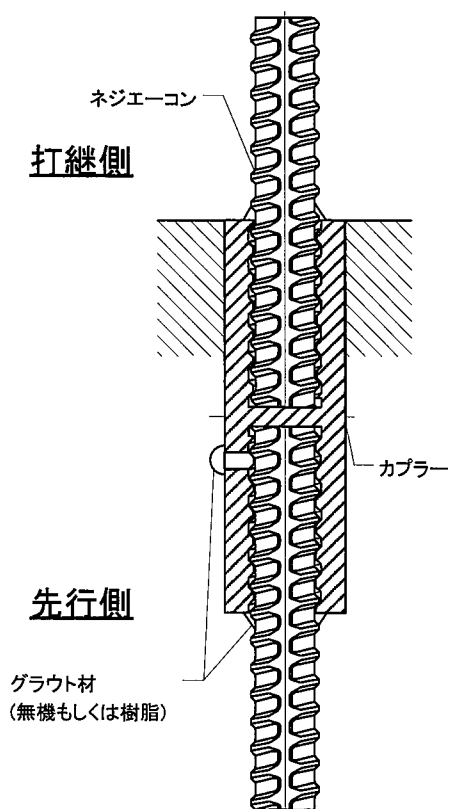
【断面図】

① 横方向に鉄筋を打ち継ぐ場合



② 上向きのカプラーに上方向から鉄筋を打ち継ぐ場合

③ 下向きのカプラーに下方向から鉄筋を打ち継ぐ場合



※ 先行側または、打継側に SD490 の鉄筋を使用する場合には、FCAD1200-2 のカプラーを使用すること

3) 施工要件

継手部品の供給責任者	朝日工業株式会社
継手工事の施工責任者	ネジエーコン継手・定着施工指導員の資格をもつ朝日工業株式会社の社員が実施する施工技術講習を受け、作業資格認定証を取得した者の中からゼネコンが選んだ責任者
継手工事の施工技能者	ネジエーコン継手・定着施工指導員の資格をもつ朝日工業株式会社の社員が実施する施工技術講習を受け、作業資格認定証を取得した者
仕様書、管理規定等の名称	ネジエーコン打継継手設計施工仕様書、施工要領書

(別紙2)

本件は、鉄筋コンクリート造、鉄骨鉄筋コンクリート造及びプレストレストコンクリート造の建築物を適用対象とする、朝日工業株式会社の「ネジエーコン打継継手」(BCJ評定-RC0183-07)の更新評定であり、継手性能が2020年版建築物の構造関係技術基準解説書の「鉄筋継手性能判定基準」に示されているA級継手の性能基準を満足するかどうかについて審査された。

本継手に使用する鉄筋は、朝日工業株式会社が製造するねじふし鉄筋(ネジエーコン)のSD295A、SD345、SD390およびSD490である。

適用範囲は呼び名D19~D51の同径間継手であり、同鋼種継手の他、異鋼種継手については、SD295AとSD345、SD295AとSD390、SD295AとSD490、SD345とSD390、SD345とSD490、およびSD390とSD490の6通りである。

今回の主な変更点は以下の通りである。

- ① 関連する諸基規準の年版変更および追加
- ② 組織名称の変更
- ③ 直近の他評定内容に統一

1. 評定内容

設計施工仕様書、ネジエーコン及び継手材料の品質管理、施工要領書の主な内容は次の通りである。

- 1) 継手は、鉄筋(ネジエーコン)、カプラーおよびグラウト(無機グラウトまたは樹脂グラウト)によって構成される。
- 2) 本継手は、朝日工業株式会社が製造するねじふし鉄筋(ネジエーコン)を、雌ねじを有するカプラーに嵌合させ、鉄筋表面とカプラー雌ねじの間隙に無機グラウト(ネジエーグラウトⅡ)または樹脂グラウト(ネジエーエポグラウト)を充填固化させ、鉄筋を固定するものである。なお、無機グラウトを使用する場合には、先行側では所定のトルク導入後にグラウトを注入し、打継側ではグラウト注入後に所定のトルクを導入する。
- 3) カプラーの材質は、JIS G 5503 オーステンパ球状黒鉛鋳鉄品 FCAD1200-2 と、JIS G 5502 球状黒鉛鋳鉄品 FCD700-2 の2種類で、SD390 以下では FCD700-2 を用い、SD490 以下では FCAD1200-2 を使用する。
- 4) 継手部とコンクリートとの付着は期待できないので、付着が特に必要な場合には別途検討を行わなければならない。
- 5) ネジエーコン打継継手を用いた継手施工の管理及び作業に従事できるのは、朝日工業株式会社による施工技術講習を受講し、ネジエーコン作業資格者認定証を取得したものと規定されている。作業資格者証の有効期間は3年以内かつ評定の有効期間内で、資格者リストは朝日工業株式会社が整備し保管期間は5年間としている。
- 6) 継手作業手順および試験と検査の項目、内容、時期・回数、判定基準、不合格時の対策と、品質管理の体制が定められている。また、製品のトレースバックができるようになっている。

2. 評定に際し、特に検討された事項は以下の通りである。

- 1) 施工実績の確認
- 2) 施工指導員の認定、再教育について
- 3) 苦情処理体制