

国内初！国土交通大臣認定取得溶融亜鉛めっき鉄筋



# シルバー認定鉄筋

鋼種：SD295AG D10～D32 SD345G D10～D38

## 溶融亜鉛めっきの特徴

亜鉛めっきの表面に緻密なさびの薄膜が形成され、この緻密の薄膜が強力な保護皮膜となって、その後の腐食の進行を防ぎます。一般に腐食速度は使用環境、使用期間によって異なりますが、亜鉛は鉄の10倍～25倍の耐食性を持っています。

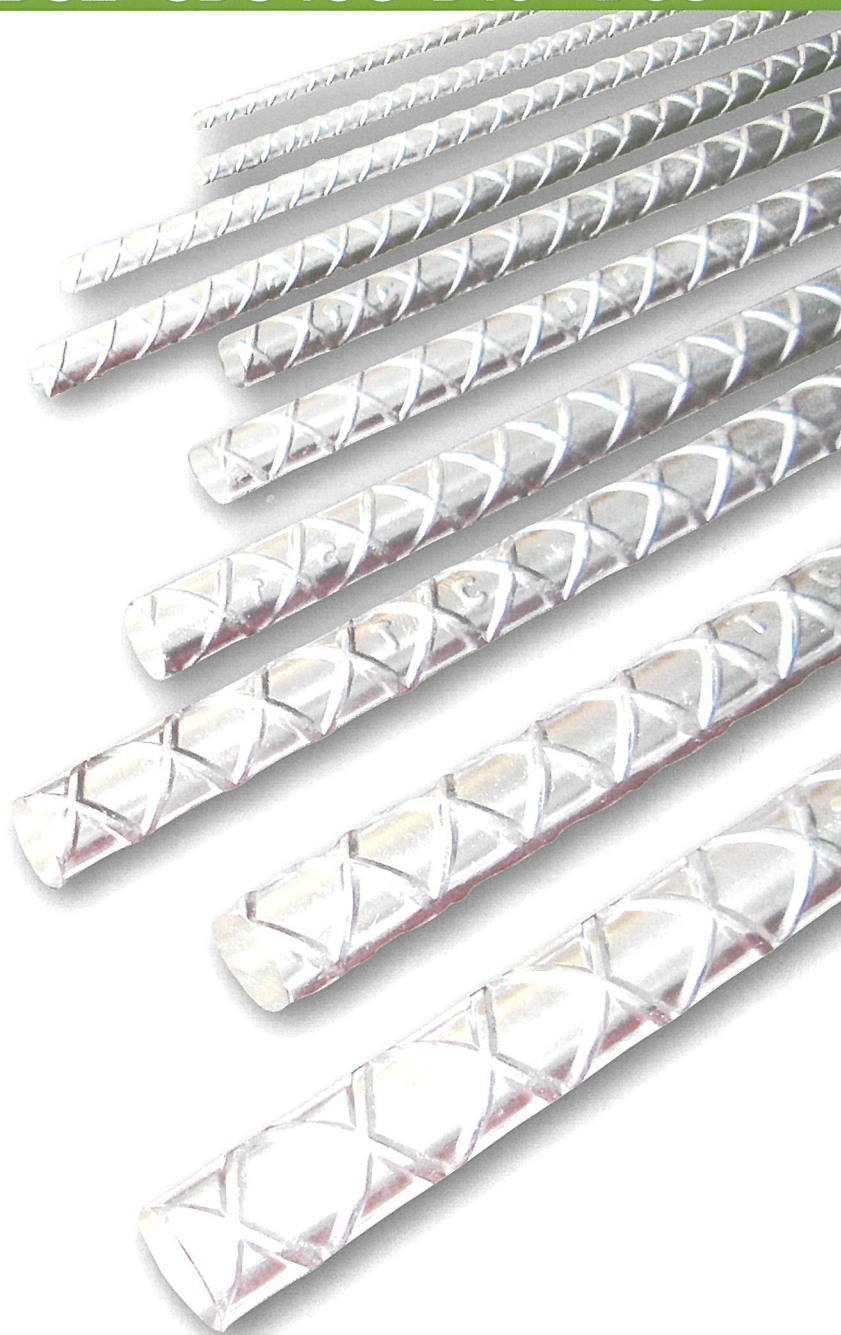
亜鉛めっきは皮膜になんらかの理由でキズが生じた場合、周囲の亜鉛が保護する犠牲防食性作用により、鉄の腐食を抑制します。

## シルバー鉄筋の特徴

- 国内では初の国土交通大臣認定を取得致しました。
- 鉄と亜鉛の合金反応により強固に密着しており、通常の取扱いで剥離することはありません。
- 機械的性質、コンクリート付着力は黒皮鉄筋(非メッキ)と変わりません。

## シルバー鉄筋の実績

- 首里城正殿復元工事(基礎部分)
- 首里城正門復元工事(基礎部分)
- 沖縄海洋博記念公園マナティープール





国内初！国土交通大臣認定取得溶融亜鉛めっき鉄筋

# シルバー認定鉄筋

表1 種類の記号

区分	種類の記号	呼び名	長さ
異形棒鋼 (シルバー鉄筋)	SD295AG	D10~D32	5.5m~9.0m
	SD345G	D10~D38	

表2 化学成分

種類の記号	化学成分 %					
	C	Si	Mn	P	S	C+Mn/6
SD295AG	0.15~0.29	0.14~0.35	0.40~1.00	0.050以下	0.050以下	—
SD345G	0.17~0.27	0.13~0.35	0.60~1.30	0.040以下	0.040以下	0.50以下

表3 機械的性質

種類の記号	降伏点 (N/mm <sup>2</sup> )	引張強さ (N/mm <sup>2</sup> )	引張試験片	伸び (%)	降伏比 (%)	曲げ性	
						曲げ角度	内側半径
SD295AG	295以上	440~600	2号に準じるもの	16以上	80以下	180°	D16以下公称直径の1.5倍
			14A号に準じるもの	17以上	80以下		D16超え公称直径の2倍
SD345G	345~440	490以上	2号に準じるもの	18以上	80以下	180°	D16以下公称直径の1.5倍
			14A号に準じるもの	19以上	80以下		D16超え公称直径の2倍

表4 溶融亜鉛めっきの品質

種類	記号	付着量 g/m <sup>2</sup>	密着性
2種55	HDZ 55	550~1200	角度180°、内側直径の6D曲げで外側のはがれの発生がみられないこと。

表5 種類を区別する

表示方法

種類の記号	圧延マークによる表示
SD295AG	突起の数 なし
SD345G	突起の数 1個(・)



表6 寸法、質量及び節の許容限界

呼び名	公称直径(d) (mm)	公称周長(l) (cm)	公称断面積(s) (cm <sup>2</sup> )	めっき前の 単位質量 (kg/m)	節の平均 間隔(p)の 最長	節の高さ(a)		節の幅(mm)	節隙間の 和の 最大値	節と軸線 との角度
						最小値(mm)	最小値(mm)			
D10	9.53	3	0.7133	0.56	6.7	0.4	0.8	1.0以上	7.5	4.5°以上
D13	12.7	4	1.267	0.995	8.9	0.5	1	1.5以上	10	
D16	15.9	5	1.986	1.56	11.1	0.7	1.4	2.0以上	12.5	
D19	19.1	6	2.865	2.25	13.4	1	2	3.0以上	15	
D22	22.2	7	3.871	3.04	15.5	1.1	2.2	3.5以上	17.5	
D25	25.4	8	5.067	3.98	17.8	1.3	2.6	4.0以上	20	
D29	28.6	9	6.424	5.04	20	1.4	2.8	4.5以上	22.5	
D32	31.3	10	7.942	6.23	22.3	1.6	3.2	5.0以上	25	
D35	34.9	11	9.566	7.51	24.4	1.7	3.4	5.5以上	27.5	
D38	33.1	12	11.4	3.95	26.7	1.9	3.8	6.0以上	30	

備考 1. 公称断面積、公称周長及び単位質量の算出方法は、次による。

$$\text{公称断面積 (S)} = \frac{0.7854 \times d^2}{100} : \text{小数点以下4けたに丸める。}$$

$$\text{公称周長 (l)} = 0.3142 \times d : \text{小数点以下1けたに丸める。}$$

$$\text{単位質量} = 0.785 \times s : \text{有効数字3けたに丸める。}$$

2. 節の間隔は、その公称直径の70%以下とし、算出値を小数点以下1けたに丸める。

3. 節のすき間の合計は、公称周長の25%以下とし、算出値を小数点以下1けたに丸める。

■問い合わせ先

拓南製鐵株式会社

●新中城工場 〒904-2162 沖縄県沖縄市海邦町3番26(営業部) TEL 098-934-6811 FAX 098-934-6833

