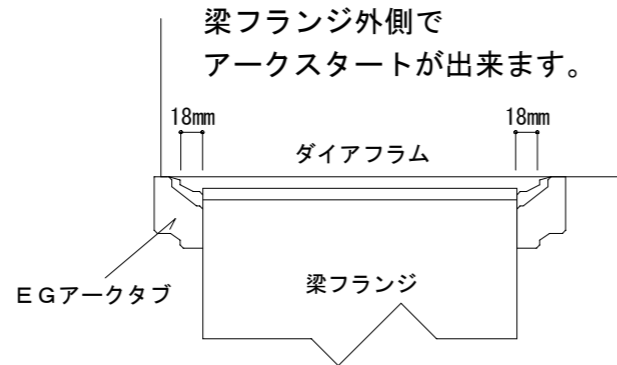


## I. EGアークタブの仕様

スチールタブの溶接始末端部品質と固形タブの作業性を兼ね備えた新形状セラミックタブです。

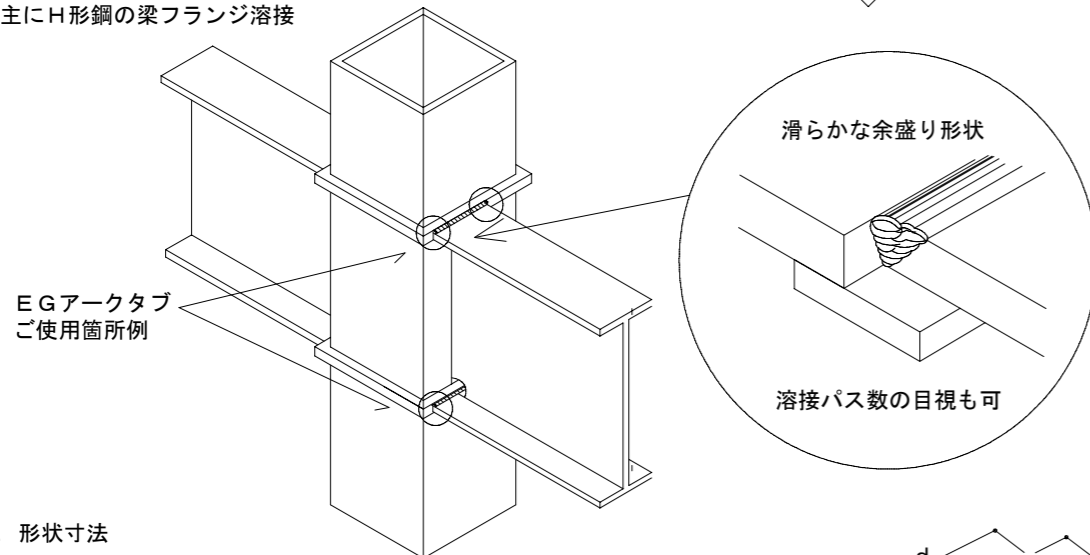
### 1. 特長

- フランジ外でアークスタート  
 フランジ外に長さ18mm程度の余盛形成  
 → フランジ内の欠陥発生率の低減 ※当社施工試験結果
- 余盛形状が滑らか  
 実験で裏付けされた耐震性の向上  
 梁端始末端部の応力集中を緩和  
 梁端部（溶接部）耐力の上昇  
 → 梁端部の塑性変形能力の向上
- 溶接部の品質確認が容易  
 フランジ端部のUT検査精度向上  
 溶接後に溶接パス数の目視確認可



### 2. 使用箇所

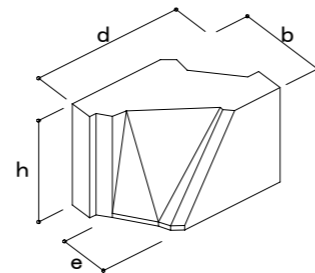
主にH形鋼の梁フランジ溶接



### 3. 形状寸法

(単位：mm)

採用	製品名称	高さ(h)	適用フランジ厚	奥行(d)	幅(b)	余盛り部(e)
	EGT20	20	≤16	46.0	30	18
	EGT32	32	≤26	54.5	30	18
	EGT50	50	≤40	67.1	30	18



### ●ご採用理由例

- (設計) ・現場溶接における梁端部耐力確保 ・溶接部品質向上による耐震性の向上
- (品質管理) ・溶接パス数の視認性 ・品質管理業務の負担軽減
- (施工) ・現場溶接における施工性 ・スチールタブの切除作業対策

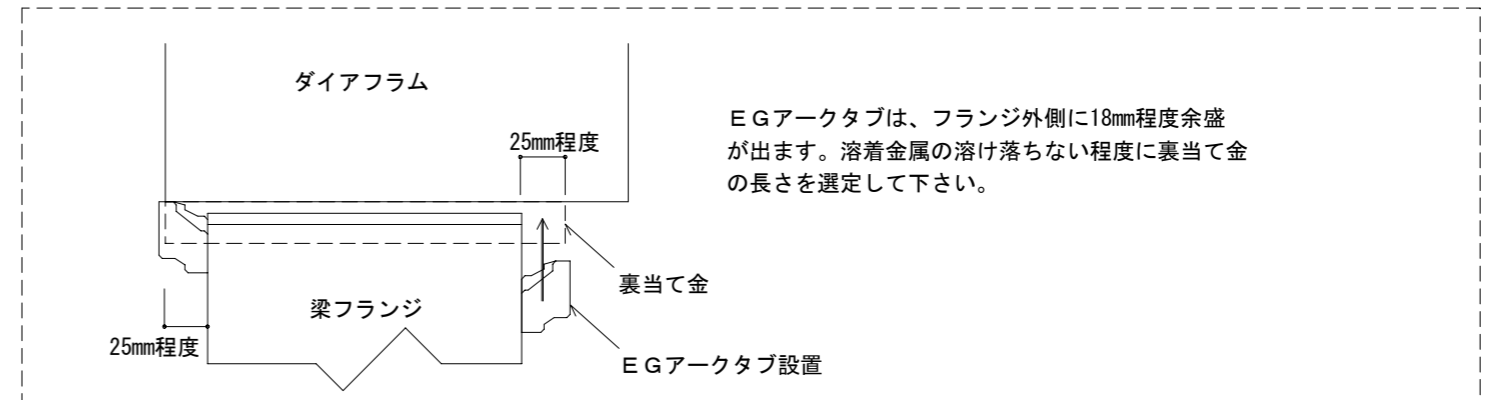
## II. EGアークタブの取扱いについて

EGアークタブを使用した溶接施工は下記図書（最新版）等を遵守して実施して下さい。

- ①日本建築学会 建築工事標準仕様書（JASS6 鉄骨工事）
- ②日本建築学会 鉄骨工事技術指針・工事現場施工編（2007年改訂）
- ③日本建築学会 鉄骨工事技術指針・工場製作編（2007年改訂）

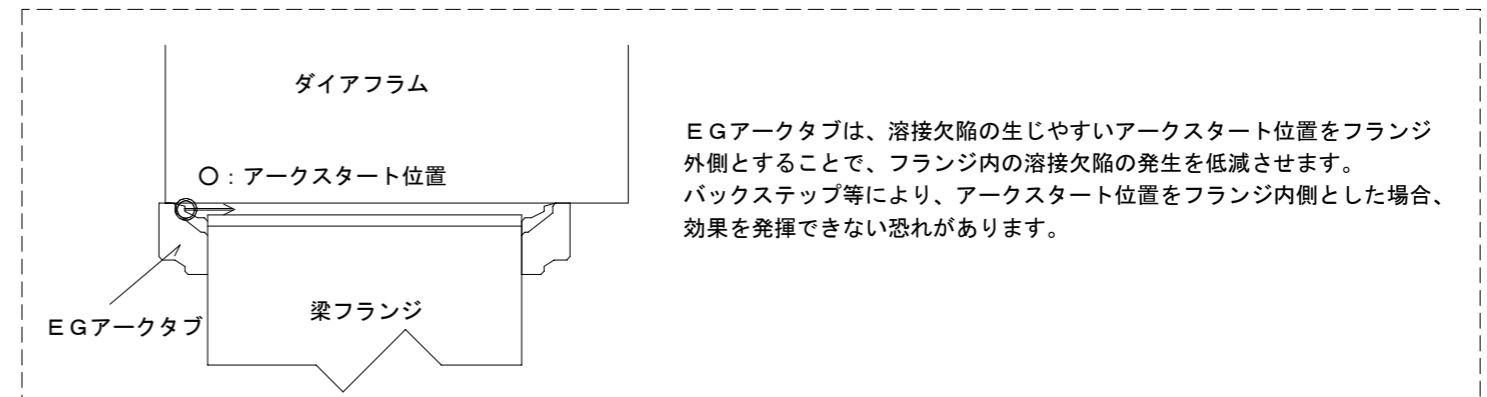
### 1. EGアークタブを使用した溶接施工上の注意点

- ・裏当て金は母材端より25mm程度長いものを使用して下さい。



- ・EGアークタブは、鋼線・マグネット治具等により母材と密着するようにしっかりと固定して下さい。

- ⚠ アークスタート位置はフランジ外側を推奨致します。



- ⚠ 最終層は、フランジ端部の角落ち（アンダーカット）等に気を付けて仕上げして下さい。

- ・溶接終了後は、EGアークタブを完全に除去し、（外観検査・UT検査によって）ビードの不整・有害な欠陥の有無を確認して下さい。

### 2. EGアークタブの保管上の注意点

- ⚠ 水気を避けて保管して下さい。  
 EGアークタブは乾燥した状態でご使用ください。  
 水分が付着した場合は、ガスバーナーや乾燥炉で乾燥した後、ご使用ください。

⚠ : 一般的な注意を喚起する表示

※製品仕様・外観は予告なく変更することがあります。 ※印刷物と実物とは多少外観が異なることがあります。

概要	設計年月日	変更年月日	承認	設計	製図	工事名称	設計図		図面番号
	年 月 日						図面名	縮尺	