

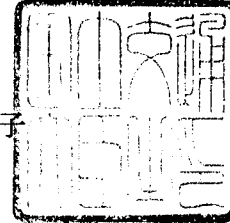


# 認 定 書

国住指第4678号  
平成14年5月31日

株式会社ノザワ  
代表取締役 野澤俊也 様

国土交通大臣 林 寛子



下記の構造方法又は建築材料については、建築基準法第68条の26第1項（同法88条第1項において準用する場合を含む。）の規定に基づき、同法第2条第七号及び同法施行令第107条第一号（柱：1時間）の規定に適合するものであることを認める。

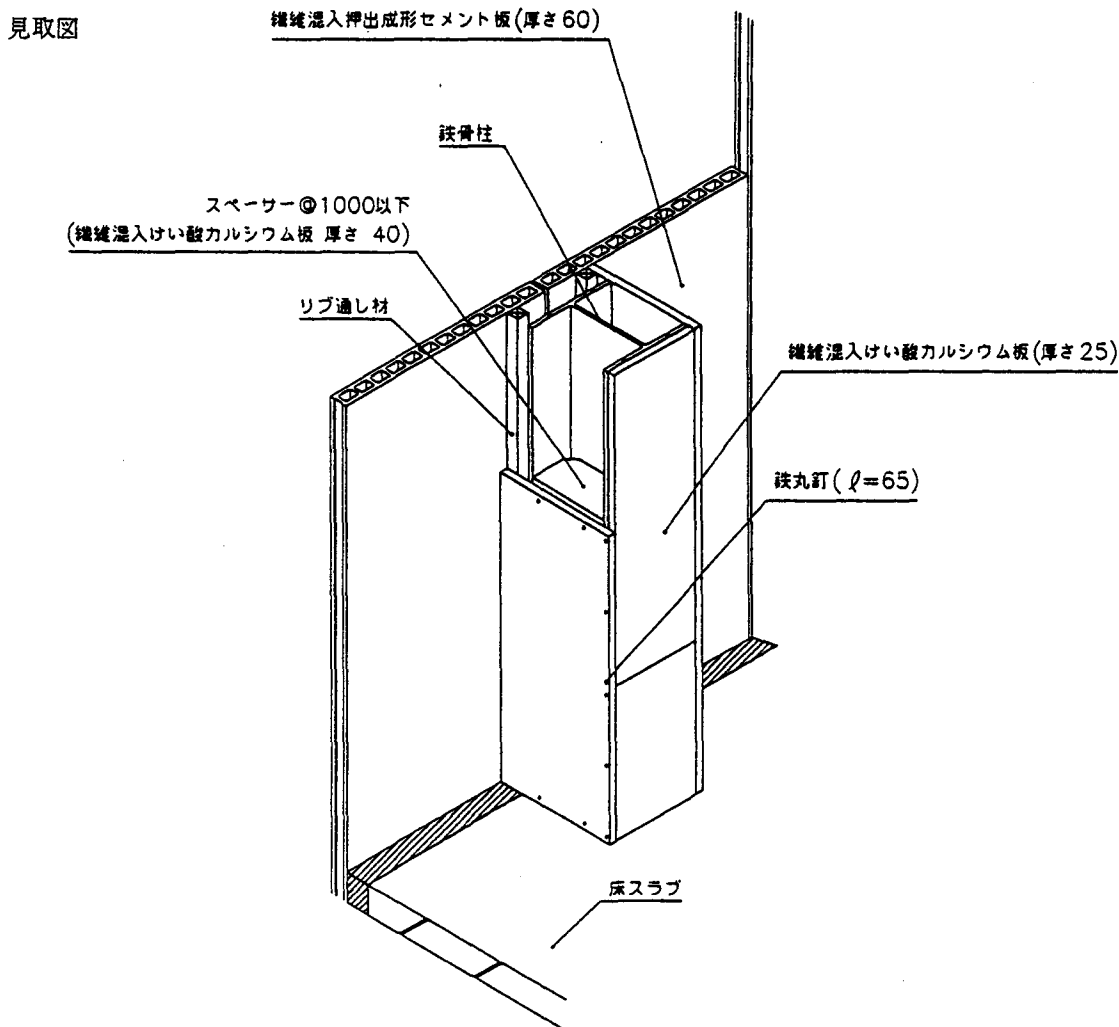
## 記

1. 認定番号  
FP060CN-9215
2. 認定をした構造方法又は建築材料の名称  
繊維混入セメント押出成形板／繊維混入けい酸カルシウム板合成被覆／鉄骨柱
3. 認定をした構造方法又は建築材料の内容  
別添の通り

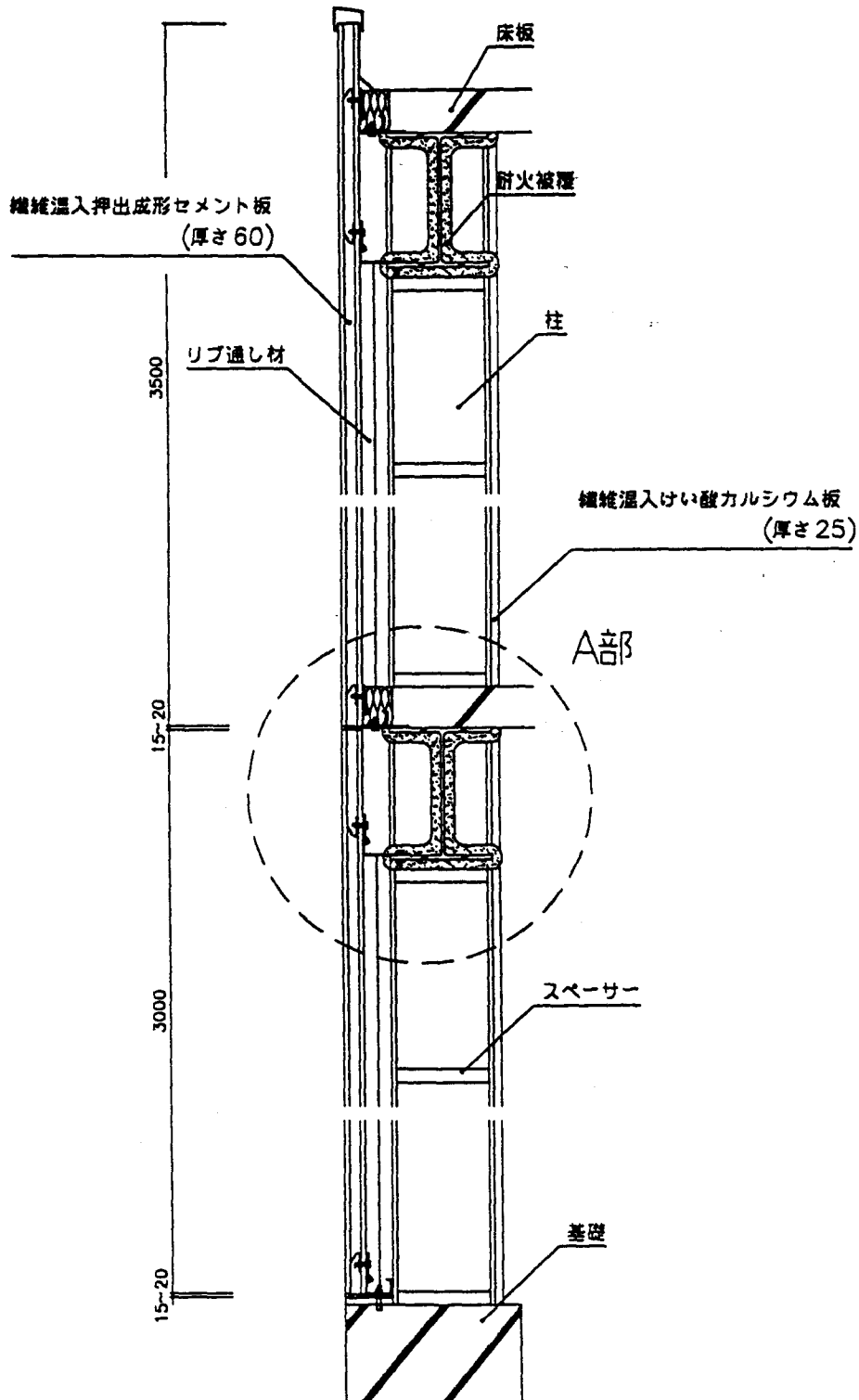
指定番号	<del>耐火 C1192</del>	指定年月日：平成11年6月1日
品目名	<del>繊維混入押出成形セメント板(60mm)</del> <del>繊維混入けい酸カルシウム板(25mm)</del> <del>合成被覆中空鉄骨柱</del>	申請者名：(株) ノザワ 兵庫県神戸市中央区浪花町15 TEL(078)333-4111
商品名	← S H II →	工場名：埼玉工場 埼玉県比企郡吉見町大字長谷1947 TEL(0493)54-6411 播州工場 兵庫県加古郡播磨町古宮 TEL(078)942-1924

1. 部分、耐火性能の区分 柱 1時間耐火
2. 試験機関名 (財)建材試験センター 中央試験所 受託番号 依試第8 H70815号
3. 構造説明書 (単位 mm)

耐火五二八号



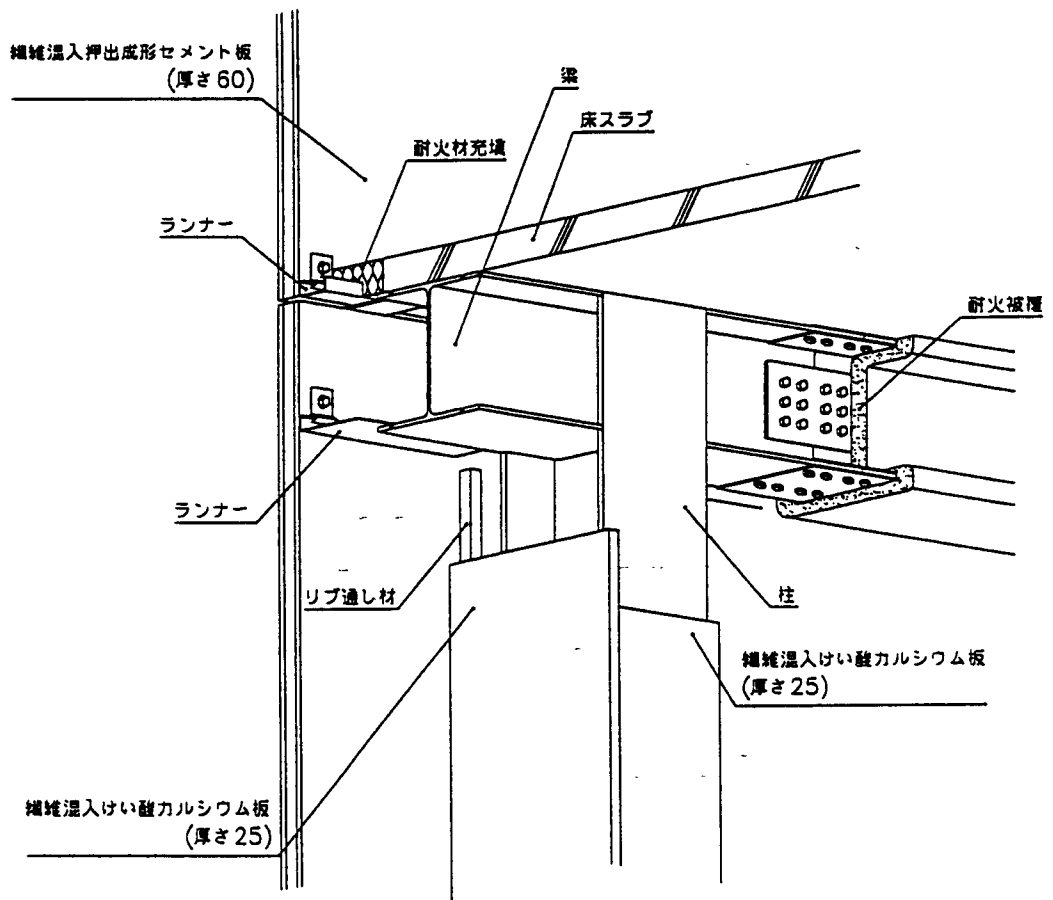
垂直断面図



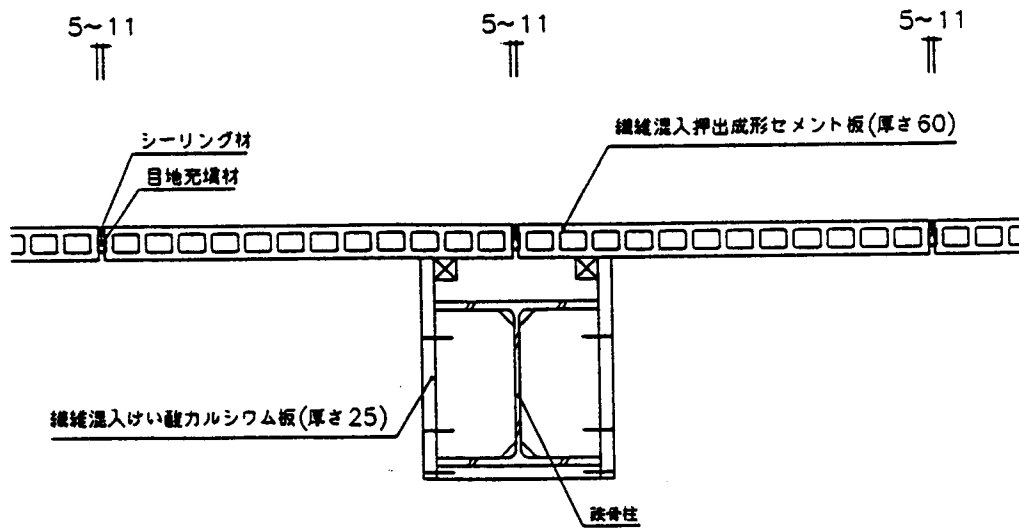
耐火五二八号

A部詳細立体図

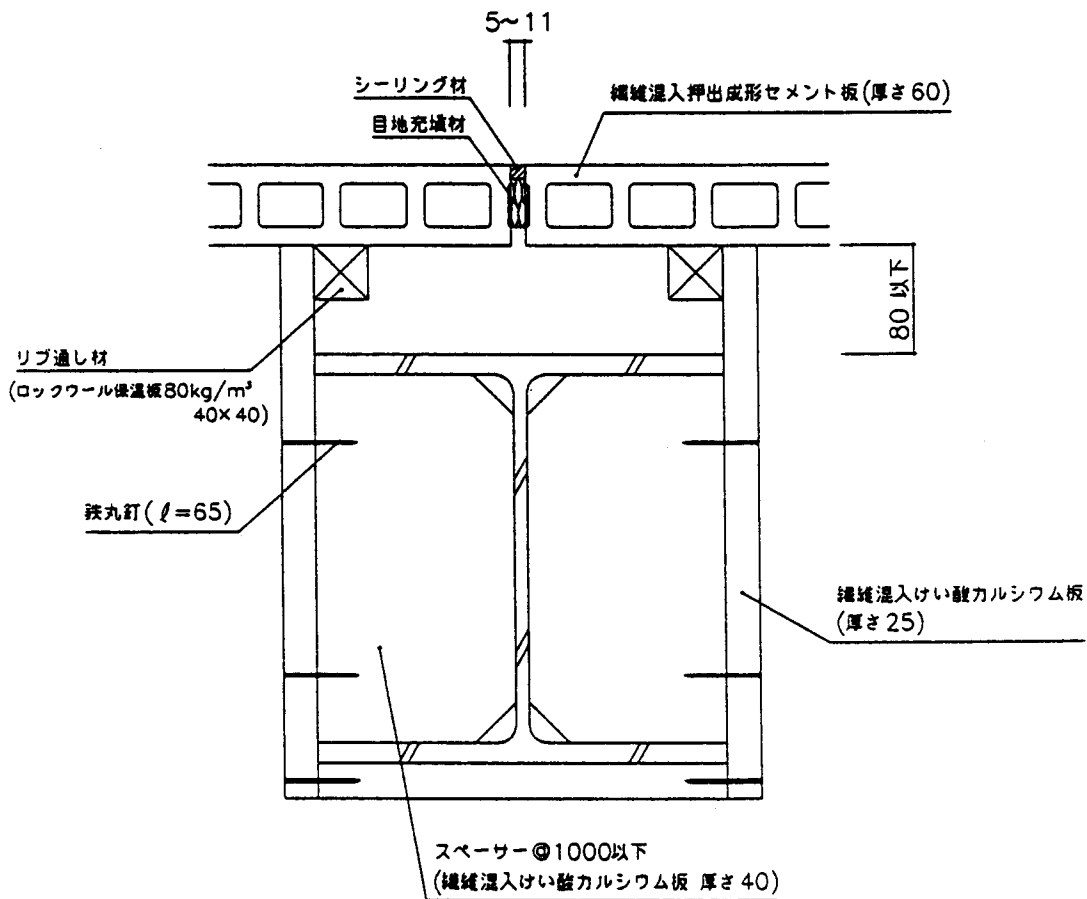
耐火五二八号



水平断面図



水平断面図詳細



耐火五二八号

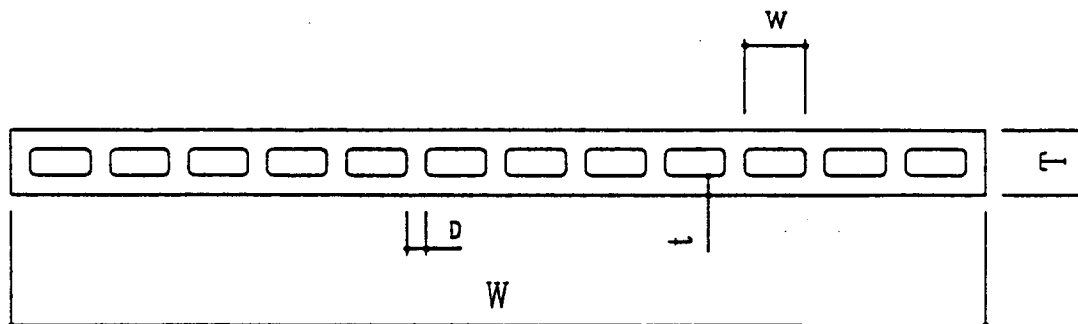
4. 材料等説明

1) 主構成材料

① 繊維混入押出成形セメント板 [耐火Wn1346]

(製造工場名：株式会社ノザワ ~~埼玉工場、福州工場~~)

会社



(a) 形状及び寸法

(単位 mm)

項目	標準規格	精度
厚さ T	60以上	±1.5
肉厚 t	14以上	±1.0
肉厚 D	13以上	±1.0
長さ ℓ	6000以下	+0、-2
巾 W	350~1450	+0、-1
中空巾 w	70以下	+0、-1

耐火五二八号

(b) 性能

かさ比重	1.4±0.1 (絶乾)
曲げ強度	120kg/cm <sup>2</sup> 以上 (JIS A 1414)
吸水率	20%以下 (JIS A 1414)
含水率	12%以下 (出荷時)

② 繊維混入けい酸カルシウム板 [不燃第1061号]

(a) 形状及び寸法

厚さ 25mm

寸法 1210mm×3000mm以下

(b) 性能

かさ比重 0.35~0.8  
 曲げ強度 25kg/cm<sup>2</sup>以上

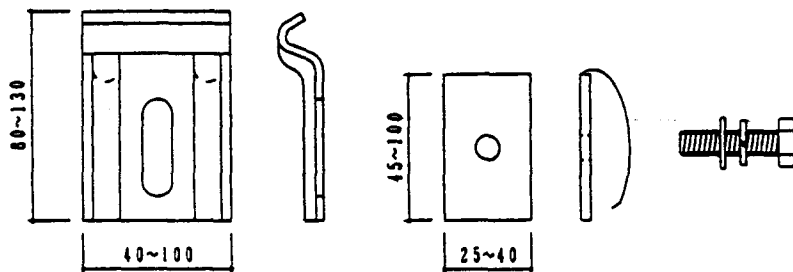
2) 副構成材料

① 繊維混入押出成形セメント板の取付について

〔Pクリップ：熱間圧延軟鋼板及び鋼帯〔JIS G 3131〕及びステンレス鋼材

(a) 取付け金具 { ボルト : M10又はW 3/8 ボルト〔JIS B 1180〕以上

{ 角ナット : 一般鋼材用圧延鋼材〔JIS G 3101〕及びステンレス鋼材



Pクリップ

角ナット

ボルト

(b) シーリング材

〔材質〕 JIS A 5758、耐久性区分7020以上

(シリコン系、変成シリコン系、ポリサルファイド系、ポリウレタン系、アクリル系) 又は、~~看~~  
~~せっこう~~  
~~ニ~~系パテ等

〔使用量〕 縦目地 155g/m 標準、横目地 169g/m 標準

(c) 目地充填材 (バックアップ材)

〔材質〕 ロックウール、セラミックウール等又は不燃材

〔寸法〕 縦目地 12×36mm 標準、横目地 16×36mm 標準

② 繊維混入けい酸カルシウム板〔不燃第1061号〕の取付について

(a) スペーサー

繊維混入けい酸カルシウム板〔不燃第1061号〕

厚さ 40mm以上

(b) リブ通し材

ロックウール保温板 (JIS A 9504) 80kg/m<sup>3</sup> 40mm×40mm以上又は繊維混入けい酸カルシウム板

〔不燃 第1061号〕 40mm×40mm以上

(c) 鉄丸釘

JIS A 5508 (鉄丸くぎ) に適合するもの又は、同等品でℓ=65mm以上のもの

(d) けい酸ソーダ系接着剤

イ. 配合 けい酸ソーダ 50%以上 (重量%)

耐熱添加物 45%以下 (重量%)

耐火五二八号

	無機繊維	5%以下(重量%)
ロ. 性能	接着強さ	1 kg/cm <sup>2</sup> 以上
	硬化時間	約8時間
ハ. 形状	ペースト状	

## 5. 標準仕様(施工仕様)

## 1) 繊維混入押出成形セメント板

## ① 下地

パネル取付けに先立ち、下地鋼材(ランナー)を取り付ける躯体部分に、必要な墨出しを正確に行う。ランナーは鉄骨はり等に対しては、ボルト又は溶接、コンクリートに対しては、アンカーボルト等で取り付ける。ランナーを鉄骨はり等又はコンクリートに取り付ける際は、ランナーが鉄骨柱に接触しない様に取り付ける。

## ② 加工

イ. 長さに関しては、工場での切断加工を原則とする。

ロ. 現場で切断する場合は、集塵機付電気丸鋸(ダイヤモンドソー付)を用いて切断する。

ハ. 穴明け加工は、所定のコンクリートドリルを用いて行う。

## ③ パネル取付け

あらかじめ、繊維混入押出成形セメント板の裏面に、取付け金具を仮固定しておく。(パネル1枚当たり4ヶ所を標準とする。)パネルを躯体に取り付けるための揚重は、専用重機、又は人力にてパネル1枚毎に行う。

イ. 割り付け図に合わせて、繊維混入押出成形セメント板を所定の自重受けプレートに置き、下地鋼材に取付け金具の仮留めを行う。

ロ. 仮留め後、繊維混入押出成形セメント板の目地幅、出入りレベルの調整を行い、ボルトを本締めして繊維混入押出成形セメント板を固定する。

以上の要領で、順次繊維混入押出成形セメント板を建て込んでいく。

## ④ 目地

外部に接する目地部には、目地充填材装填後、シーリング材を充填する。目地巾は、縦目地11mm横目地15mmを標準とする。

## 2) 繊維混入けい酸カルシウム板の施工

## ① 鉄骨の清掃

繊維混入けい酸カルシウム板の施工に先立ち、鉄骨面は施工に支障のない様に清掃する。

## ② 接着の方法

接着剤の塗布量は接着部面積1m<sup>2</sup>あたり3kgを標準とし、耐火板面には、点又は帯状に塗布する。

## ③ スペーサーの取付け

スペーサーの取付けピッチは、1000mm以下とし、スペーサー小口全面(鉄骨接触面)に接着剤を塗布後、被覆板の側板割付け寸法に従い鉄骨柱ウェブ内に取付ける。

## ④ リブ通し材

繊維混入押出成形セメント板に、被覆板の側板割付け寸法に従い墨出しを行い、リブ通し材がけい酸カ



ルシウム板の場合は接着剤で固定し、ロックウール保温板の場合は、取付けピンを予め接着剤にて繊維混入押出成形セメント板に取付け、ロックウール保温板を接着剤の併用により、ピンに差し込み、ピン先を曲げ脱落しないように固定していく。

⑤ 繊維混入けい酸カルシウム板の固定

イ. ウェブ面の繊維混入けい酸カルシウム板は、スペーサーの位置に鉄丸くぎ ( $\ell = 65\text{mm}$ 以上、@200以内)にて固定する。

ロ. 繊維混入けい酸カルシウム板相互の部分は、鉄丸くぎ ( $\ell = 65\text{mm}$ 以上、@200以内)にて固定する。

⑥ 仕上げ

目地部の不陸等は必要に応じて鉋及びサンダー等で平滑に仕上げる。なお、表面仕上げは防火上支障のない様に施工する。

6. 施工管理

施工は、株式会社ノザワ (大臣許可 (般-3) 第3548号) の責任施工、又は株式会社ノザワが責任を持って、「標準施工技術指導書」及び「検査要領書」に基づき施工者を指導する。

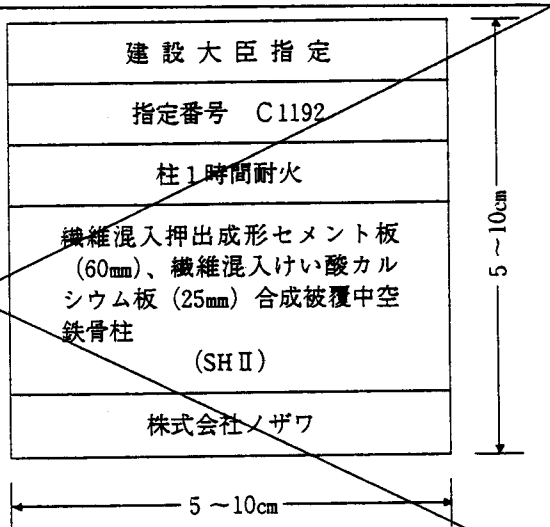
7. 留意事項

材料搬入及び貯蔵に際しては、湿気、雨水等に留意し取扱については、損傷が無いように注意する。

8. 付帯条件 なし

9. 表示及び報告

- 1) 製品及びその包装に右の表示マークを貼付、押印その他の方法で表示する。
- 2) 現場施工終了後、見やすい位置に製品1につき2以上の表示マークを貼付する。なお、見え隠れとなるものについては、できるだけ点検可能な部分に表示マークを貼付する。
- 3) 毎年度、本製品の生産実績、販売実績 (又は使用実績)、工場における品質管理の状況及び施工管理の状況 (検査報告書を含む) 等を、当該年度終了後1カ月以内 (4月1日~4月30日) に建設大臣に報告する。



耐火五二八号

## 9. 注意事項

当該認定書において、「建築基準法の一部を改正する法律」(平成10年法律第100号)による改正前の建築基準法の規定による建設大臣の認定仕様がある場合は、平成14年6月1日以降は「建築基準法の一部を改正する法律」(平成10年法律第100号)による改正後の建築基準法の規定による当該認定仕様に係る国土交通大臣の認定仕様を用いるものとする。