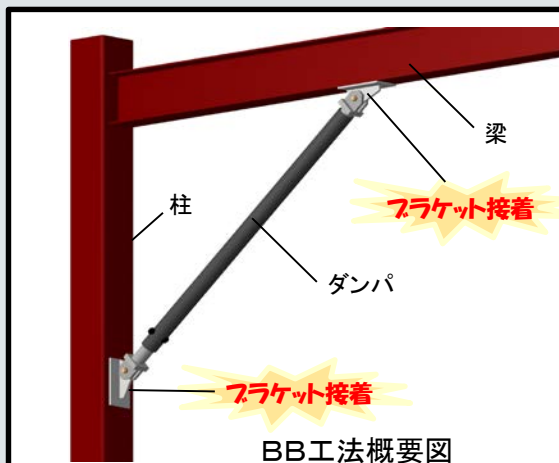


既存鉄骨造建物の補強工法 ブラケット接着工法(BB工法)

共同開発 早稲田大学 曾田研究室

はじめに



性能評価取得 STREC-D003号

適用範囲

対象部材	□-250×250×16 又は フランジ厚13mm以上のH形鋼
接着剤	AT435 (アルファ工業株式会社製)
ダンパ	最大減衰力 30kN 以下 取付け角度 30° ~ 60°
ブラケット	H形鋼用、角形鋼管用とも既定の寸法に限る F値 $\geq 235 \text{ N/mm}^2$

接着剤接合の特徴

◆接着剤接合の利点

安価で、施工が容易

営業しながらでも、専門知識のない人でも施工可能

母材を傷めず、意匠性に優れる

綺麗な仕上げ

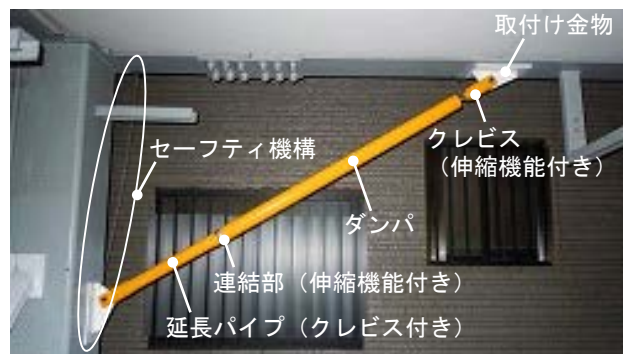
面接合で応力集中が起こりにくい

接合部の疲労特性の向上

最小限の養生

火花の出るような工程が無い

工法説明



施工例

接着剤接合の施工の流れ

◆施工手順



①ダンパの位置決定



⑥均一化



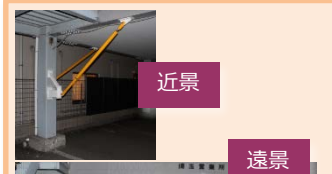
②墨出し



⑦仮固定



③研磨



⑧補強完了



④洗浄後の様子



⑤塗布

作業員: 学生6人、箇所数: 7
所要時間: 3日
(実質作業時間: 16h、養生時間: 24h)

慣れれば 2人2日作業

株式会社えびす建築研究所

主な業務

□構造・工法開発 □認定・評定対応 □免震・制震設計
□動的耐震診断 □防災教材

所在: 東京都江東区清澄2-14-8

HP: <http://www.ebi-ken.co.jp>

連絡: webmaster@ebi-ken.co.jp

(担当) 企画室 小林

評 価 書

- ・技術名称：ブラケット接着工法
- ・依頼者：株式会社 えびす建築研究所*¹
アルファ工業 株式会社*²
- ・所在地：東京都江東区清澄 2-14-8-201*¹
神奈川県横浜市鶴見区末広町 1-1-51*²

申請のあった上記工法について、下記のとおり評価する。

平成 30 年 8 月 8 日

一般社団法人 構造調査コンサルティング協会
会 長 秋山 友昭

構造物評定委員会

委員長 松崎 育弘

記

・評価内容

ブラケット接着工法（以下：BB 工法）は、耐震補強工事において制振ダンパー等を H 形鋼梁と H 形鋼柱または角形鋼管柱に、方杖状に取付ける為のブラケットを接着剤により固着する工法で、ダンパー等を取付けることにより既存建築物の耐震性の向上を目的とするものである。

BB 工法の適用範囲は、実大ブラケットによる接合部強度確認試験および加力方向（ダンパー取付け角度に相当）をパラメータとした接着接合強度試験の結果に基づいて定めている。加えて、被着面の表面処理方法、養生期間中の圧縮圧と湿度、温度をパラメータとした接着接合強度試験の結果に基づいて、設計仕様書および施工マニュアルが整備されている。また、設計仕様書には品質保証体制も明記されている。

以上のことから申請内容が妥当であることを評価する。