

認定書

国住指第2507号
平成15年10月31日

寺岡オートドア株式会社

代表取締役 吉田 敬 様

国土交通大臣 石原 伸晃



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（同法第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、同法施行令第112条第1項（特定防火設備）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

EA-0099

2. 認定をした構造方法又は建築材料の名称

耐熱板ガラス入ステンレス製3連はめ殺し窓

3. 認定をした構造方法又は建築材料の内容

別添の通り

1. 構造名：
耐熱板ガラス入ステンレス製3連はめ殺し窓
2. 申請仕様の寸法：
申請仕様の寸法を表1に示す。

表1 申請仕様の寸法

項 目	申 請 仕 様		
	3 連 窓	2 連 窓	単 窓
枠外幅 (WW)	690~4350mm	465~2900mm	240~1450mm
枠内幅 (W)	600~4250mm	375~2800mm	150~1350mm
ガラス開口幅 (GW)	150~1350mm	同左	同左
枠外高さ (HH)	240~3860mm	同左	同左
開口高さ (H)	150~3000mm	同左	同左
ガラス開口高さ (GH)	150~3000mm	同左	同左
たて枠見付寸法 (a)	45~50mm	同左	同左
たて枠見込寸法 (a2)	140~350mm	同左	同左
方立見付寸法 (b)	75~100mm	同左	同左
方立見込寸法 (b2)	140~350mm	同左	同左
上枠見付寸法 (c)	45~500mm	同左	同左
上枠見込寸法 (c2)	134~344mm	同左	同左
下枠見付寸法 (d)	45~360mm	同左	同左
下枠見込寸法 (d2)	134~344mm	同左	同左
周壁部の仕様	下部	乾式工法*1又は湿式工法*2	
	三方	乾式工法*1又は湿式工法*2	

(注) *1 乾式工法：せっこうボード（厚さ12.5mm 2枚重張）等

*2 湿式工法：セメントモルタル等

3 申請仕様の主構成材料：

申請仕様の主構成材料を表2に示す。

表2 申請仕様の主構成材料

項 目	申 請 仕 様
上枠 たて枠 方立 下枠 押縁	冷間圧延ステンレス鋼板 (JIS G 4305) SUS304 厚さ 1.0~1.5mm
補強材	冷間圧延鋼板 (JIS G 3141) SPCC 厚さ 2.3mm
ガラス	耐熱板ガラス 厚さ6.5mm又は8mm (許容差 ±0.3mm) ガラスの種類：ほうけい酸ガラス 熱膨張係数： $3.3 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C}$ (常温~350°C) 密度：約2.2g/cm ³ 耐風圧強度 (許容荷重)：10237N (1044kgf)

4-4. 申請仕様の副構成材料：

申請仕様の副構成材料を表3に示す。

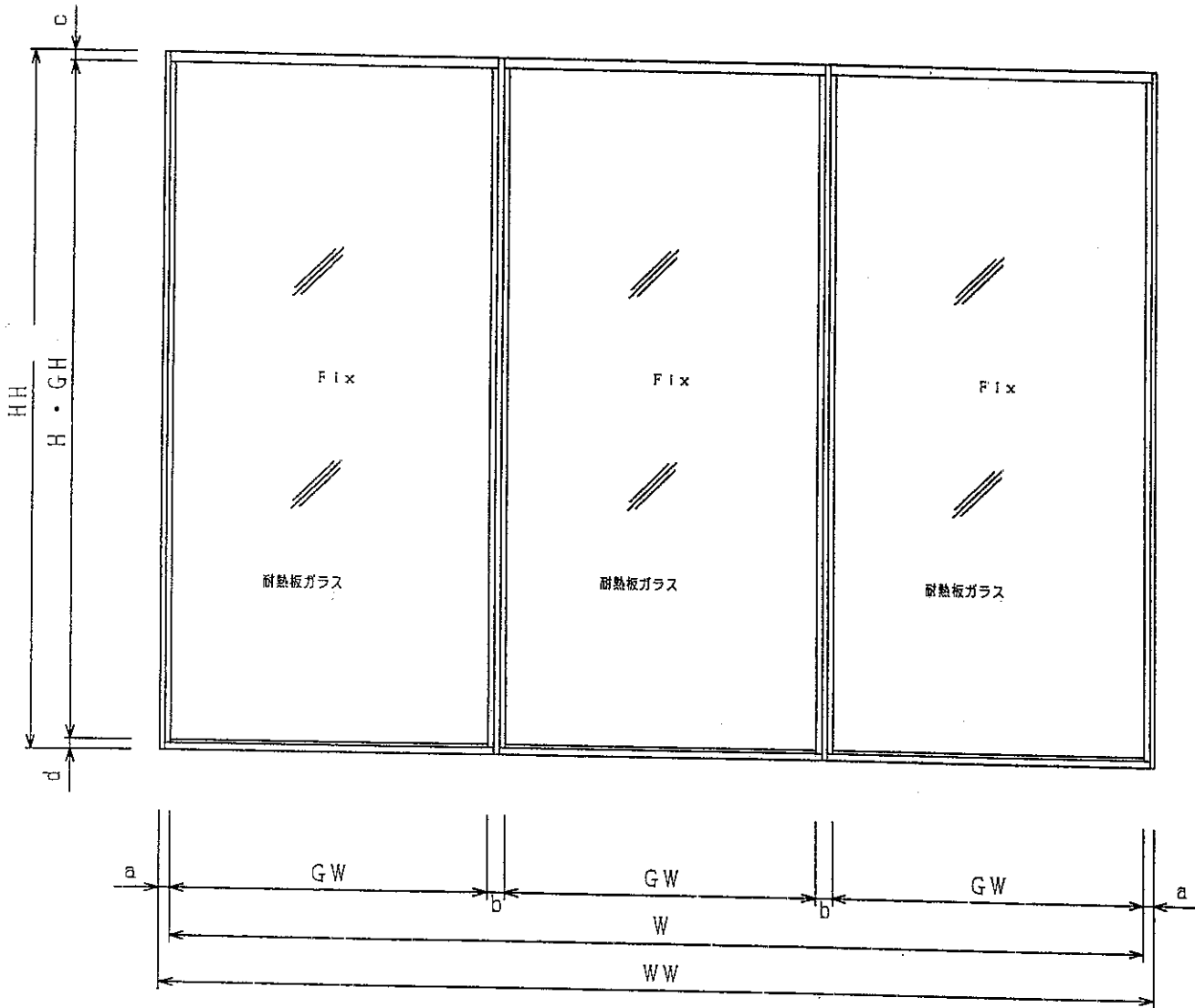
表3 申請仕様の副構成材料

項 目	申 請 仕 様
アンカー	一般構造用圧延鋼材 (JIS G 3101) SS400 丸鋼 φ9mm以上、取付間隔 250mm以下
ガラス押さえ	シリコン系シーリング材
バックアップ材	セラミックテープ 厚さ 4.25mm、幅 17mm
セッティングブロック	繊維混入けい酸カルシウム板 大きさ 10~12×6×50mm
さび止め塗料	鉛酸カルシウムさび止めペイント (JIS K 5629)
押縁留小ねじ	材質 ステンレス鋼棒 (JIS G 4303) SUS304 胴部径M4×長さ30~35mm 間隔 200mm以下

5. 申請仕様の構造説明図：

申請仕様の構造説明図を図1~図7に示す。

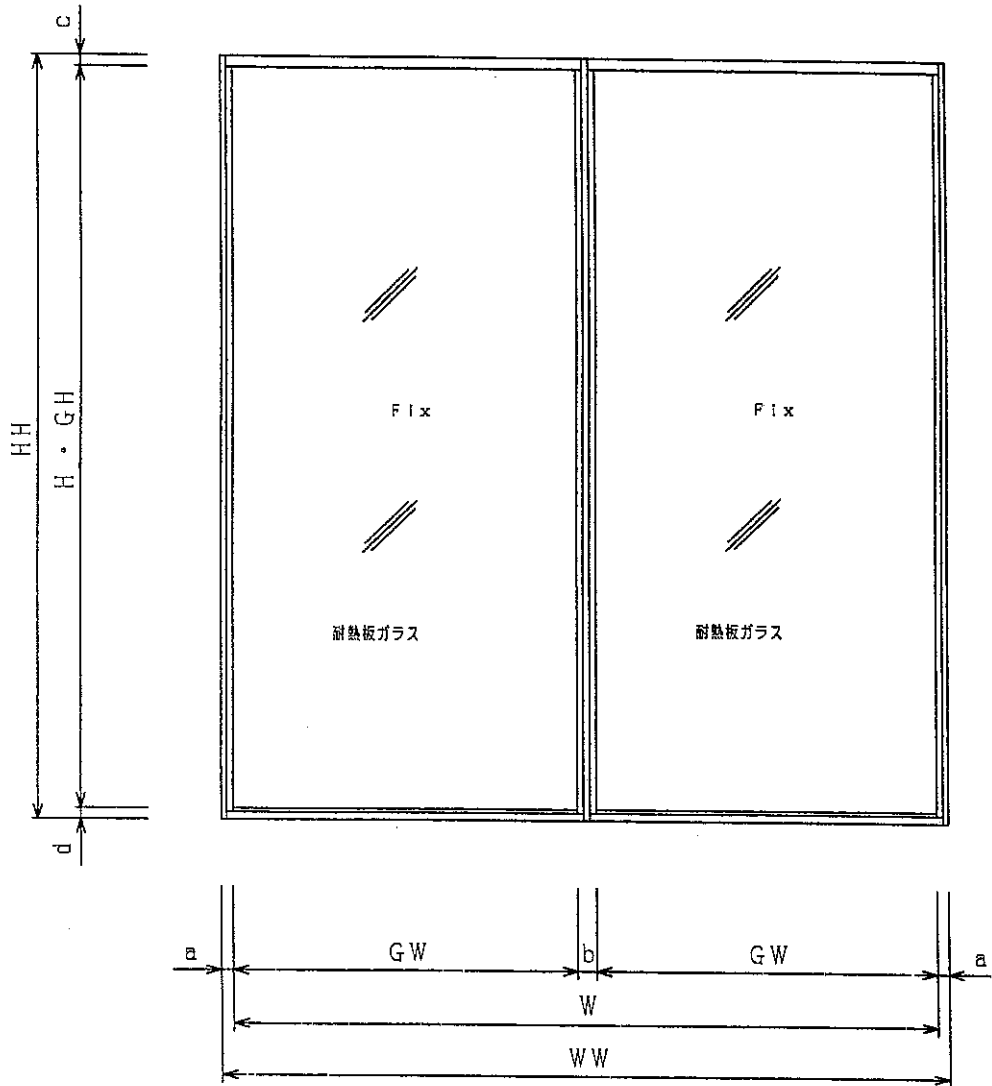
単位 mm



室内側立面図 (3連窓)

図1 構造説明図

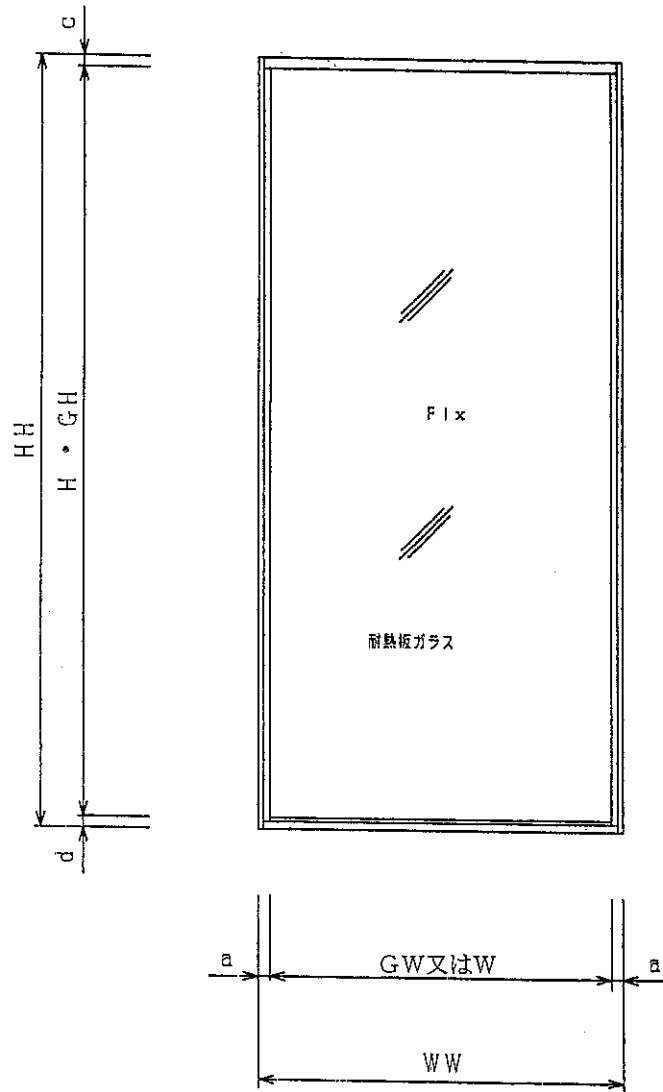
単位 mm



室内側立面図 (2連窓)

図2 構造説明図

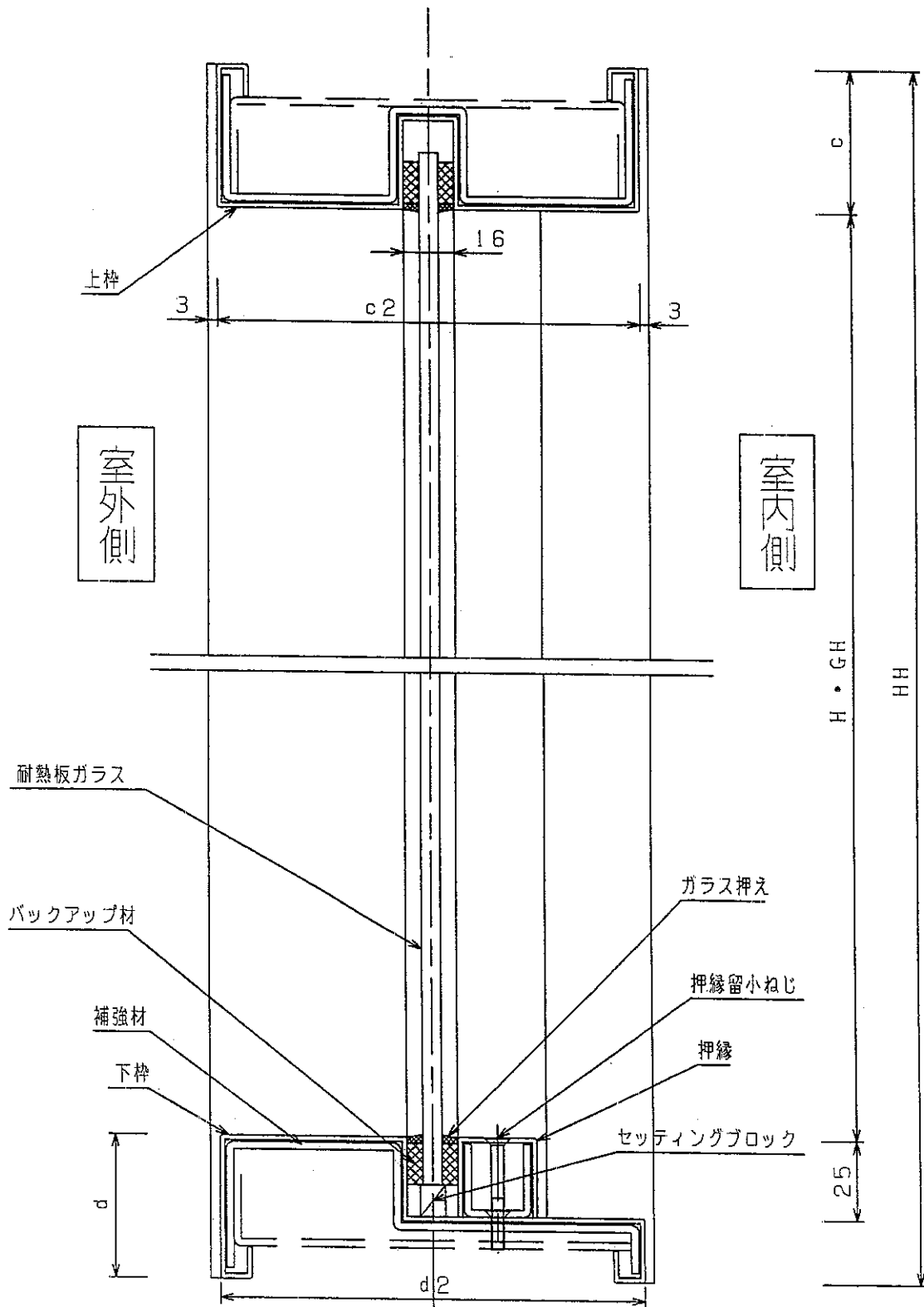
単位 mm



室内側立面図 (単窓)

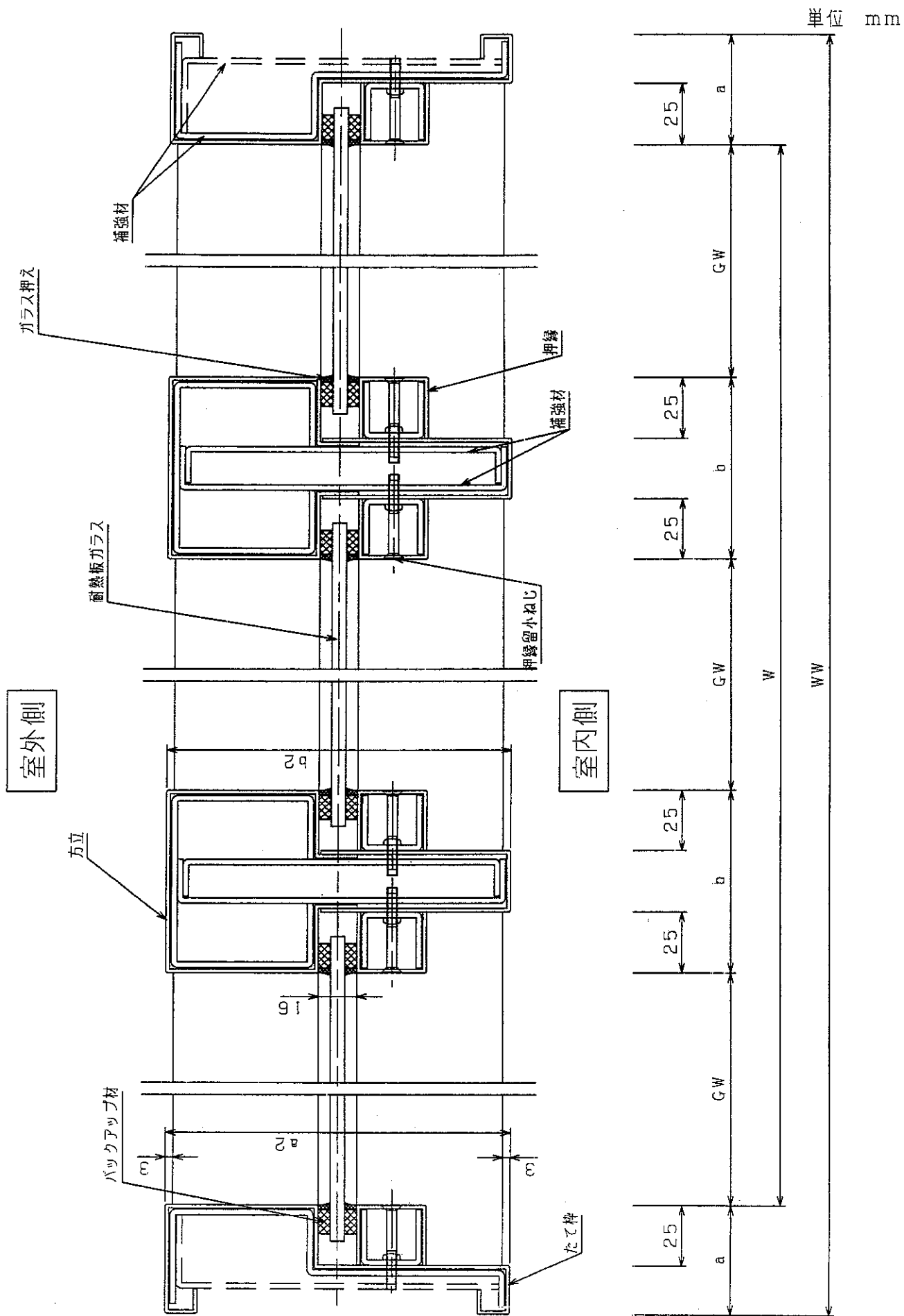
図3 構造説明図

単位 mm



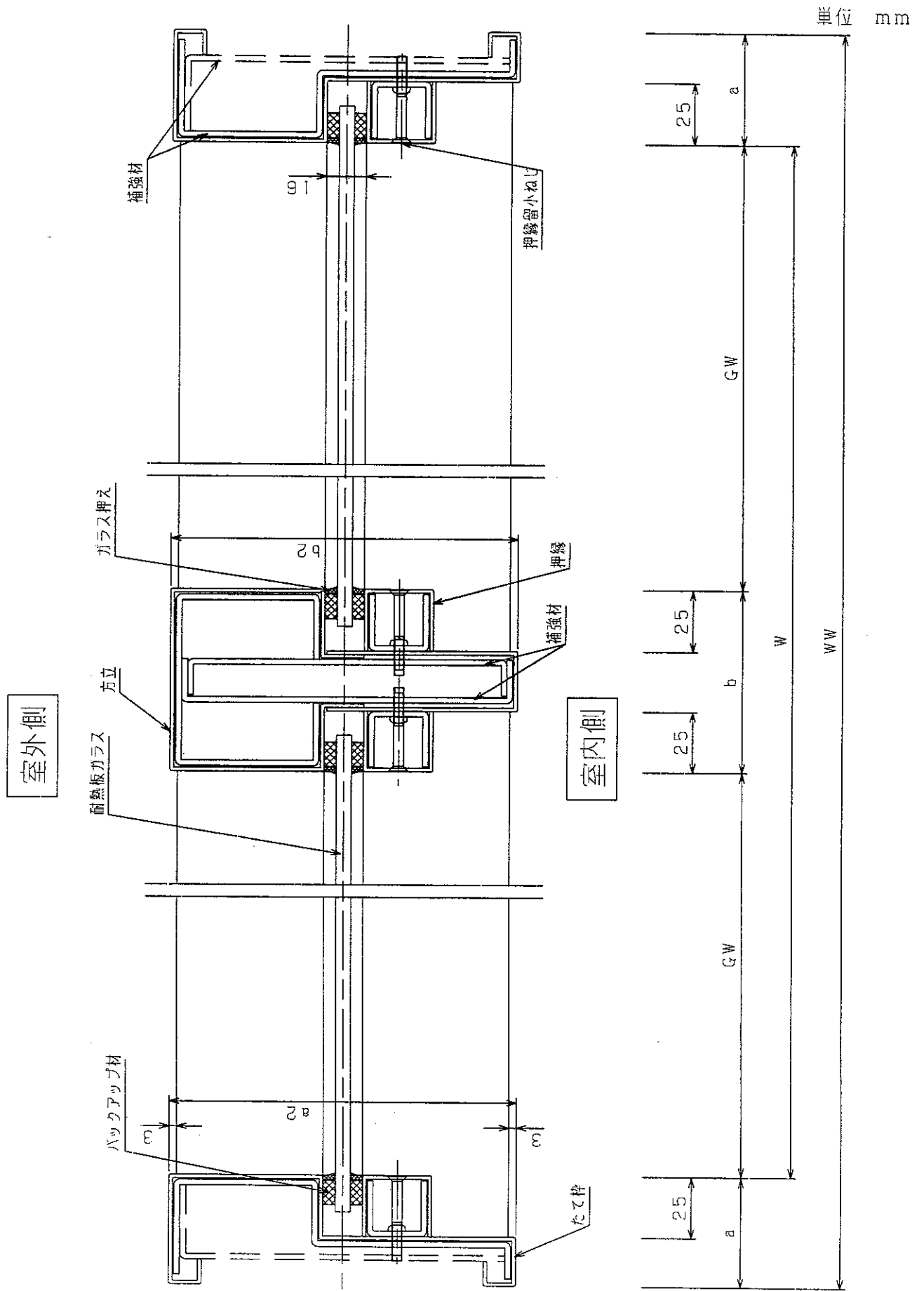
鉛直断面図

図4 構造説明図



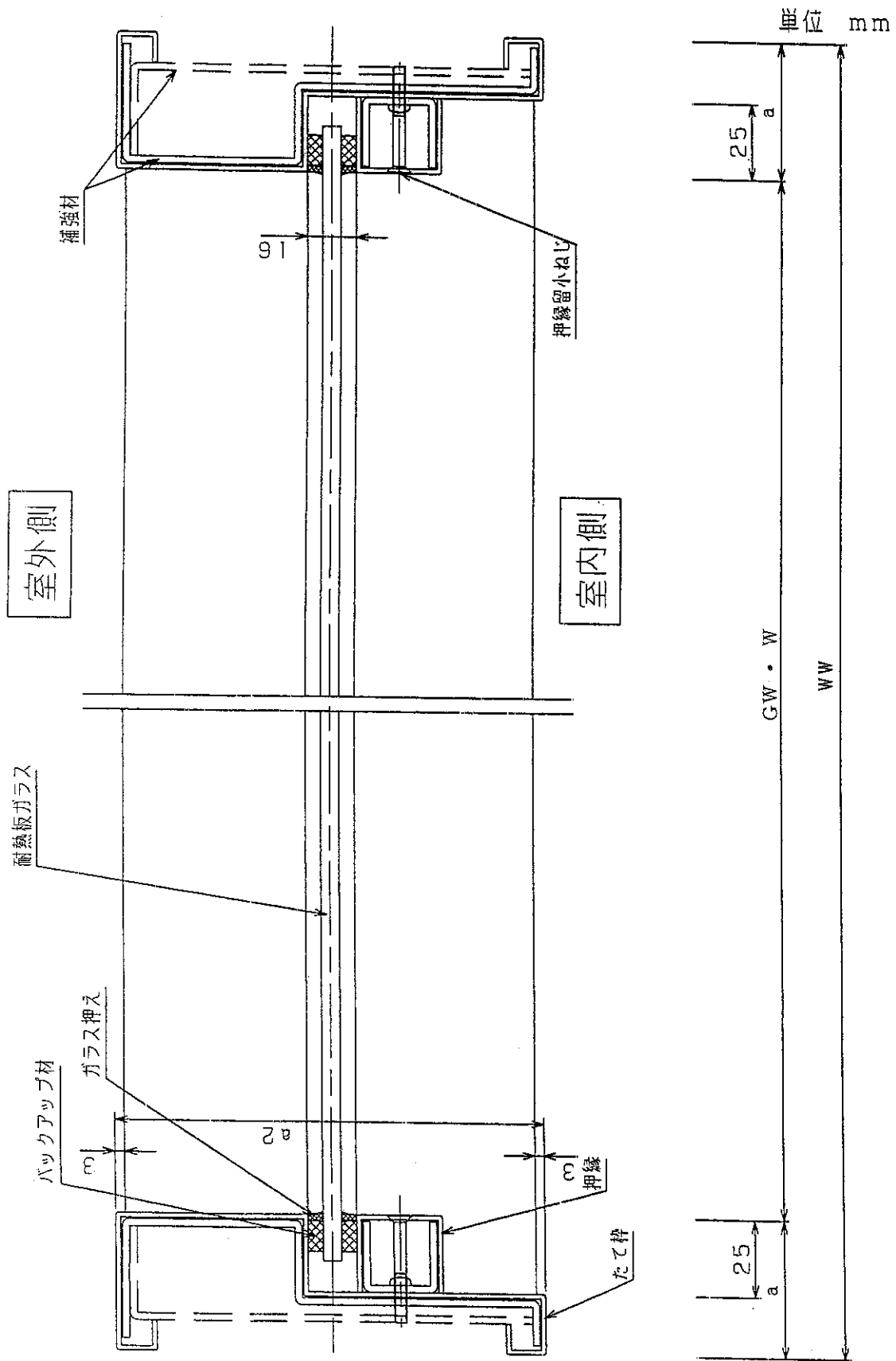
水平断面図 (3連窓)

図5 構造説明図



水平断面図 (2連窓)

図6 構造説明図



水平断面図 (単窓)

図7 構造説明図

6. 施工条件：

施工図を図8～図15に示す。

施工は以下の手順で行う。

1. 枠取付

(1) 取付準備

取付場所を清掃し、建具を配置するスペースを確保し、各階基準墨、取付開口部の大きさ等の確認を行う。

(2) 取付

① 枠の組立

上枠、下枠、たて枠及び方立を組立て、固定する。

② 枠の配置

サッシ芯墨、返り芯墨及び陸墨等の基本墨に基づき、所定の位置に枠を配し、枠の水平、倒れ、対角寸法をチェックする。

③ 枠の固定

枠のアンカーを差筋又は取付用アンカーに、250mm以下の間隔で溶接する。

(3) 周壁部の処理

① 湿式工法の場合、枠と周辺構造材との間にセメントモルタルをすき間なく充てんする。

② 乾式工法の場合、せっこうボード等で被覆する。

(4) 仕上げ塗装

ガラス施工前に仕上塗装を行う。

2. ガラスの取付

(1) 取付準備

- ・ガラス開口部及びガラス溝の寸法を確認後、建具押縁を外した後、ガラスの溝を清掃する。
- ・周辺部にガラスを破損するおそれのあるねじ及び突起物を除去する。

(2) ガラスの取付

所定の位置にセッティングブロックを据え付け、ガラスに反り、ねじれを生じさせないようにはめ込む。なお、取付の際、ガラスエッジ及び面には傷を付けないように注意する。

(3) ガラスの調整

所定のクリアランス及びかかり代となるように、ガラスを微動させて調整し、その後、押縁を取付ける。

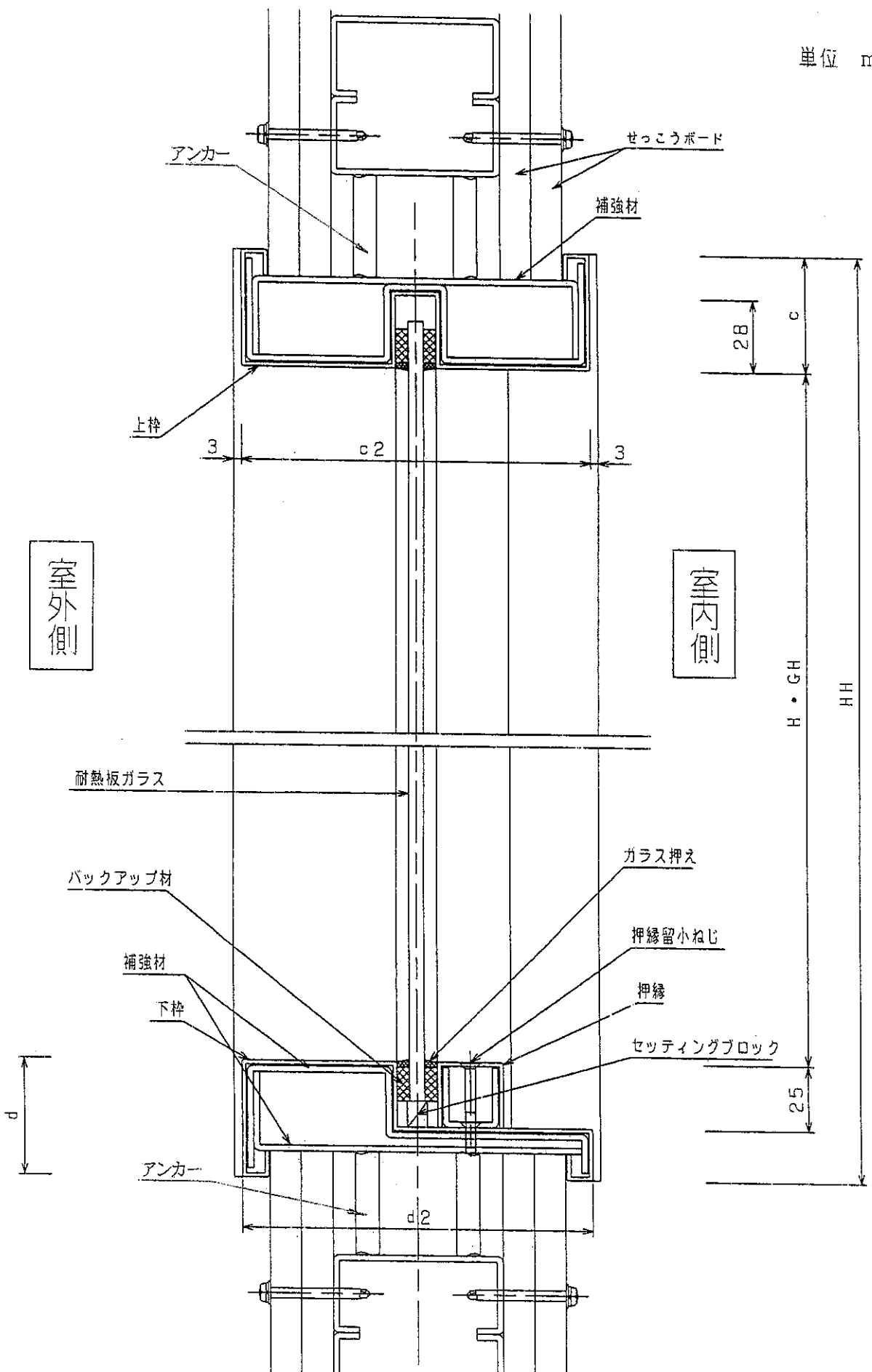
(4) シーリング施工

ガラスの取合い部分にバックアップ材を入れてシーリング材で仕上げる。

(5) 養生

ガラスを施工後、工事が完了するまで、注意喚起の貼り紙をし、必要に応じて防護材（ポリウレタン加工紙、養生フィルム等）でガラス面を養生する。

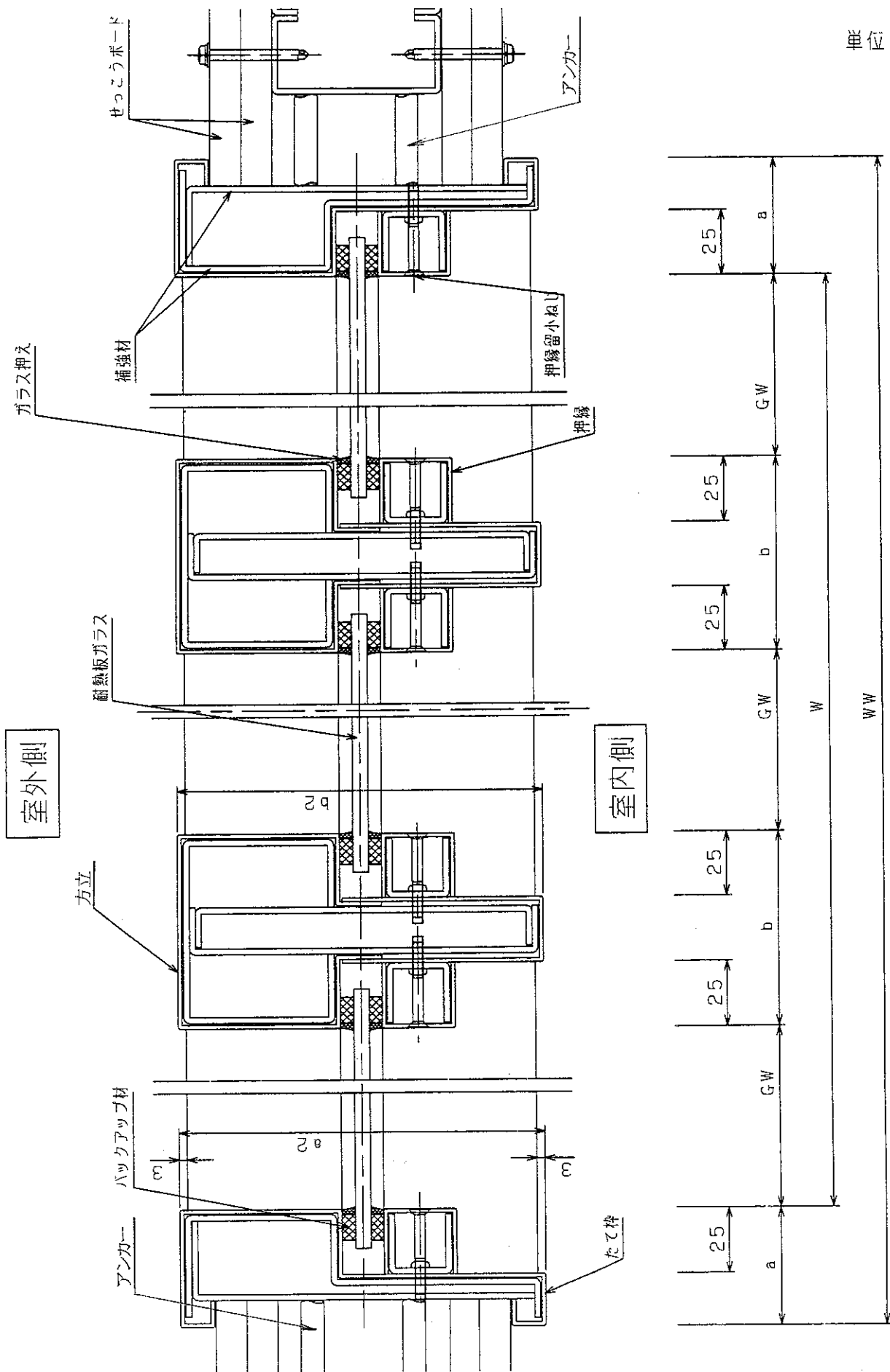
単位 mm



鉛直断面図 (乾式工法)

図8 施工図

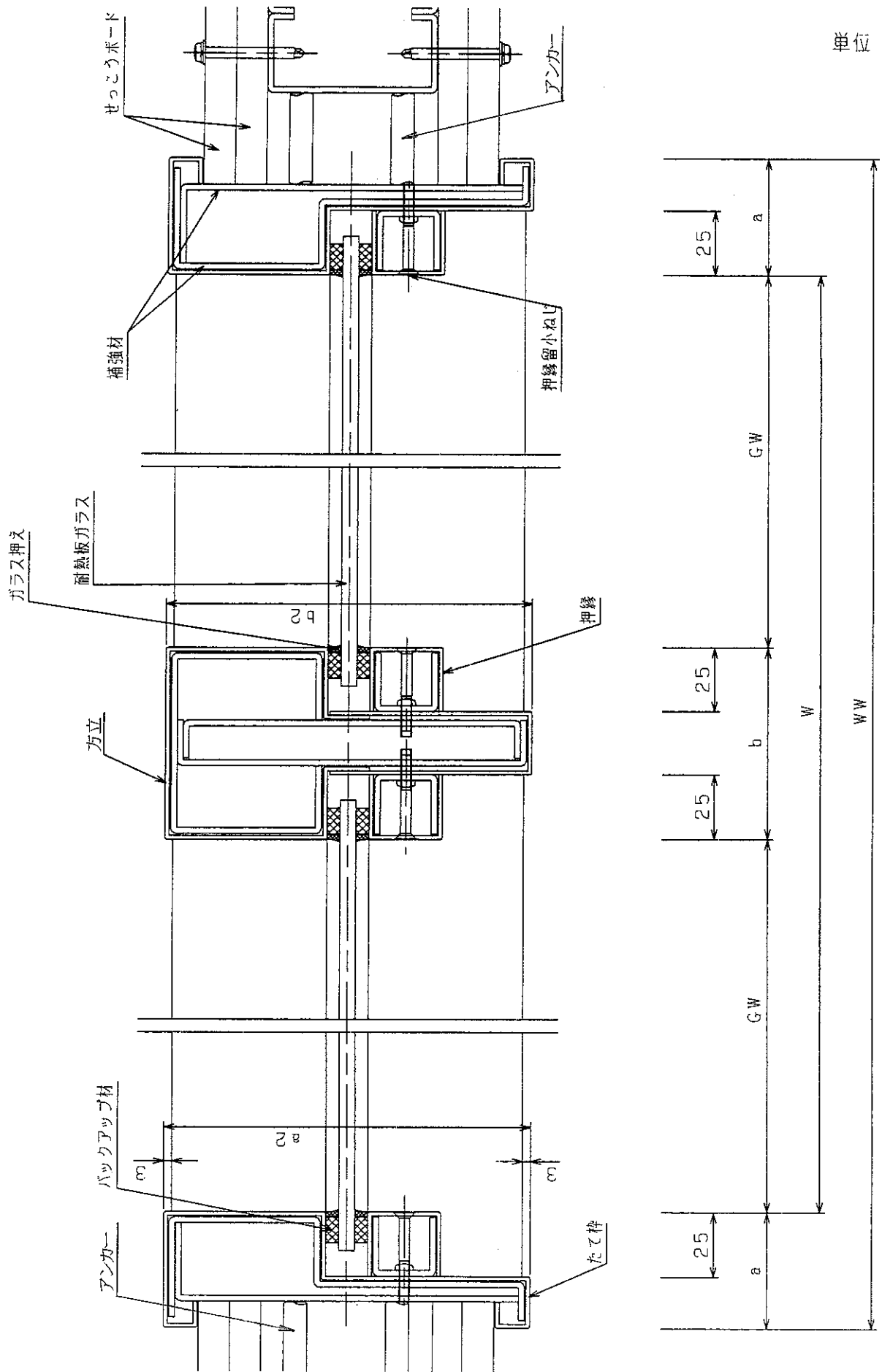
単位 mm



水平断面図 (乾式工法、3連窓)

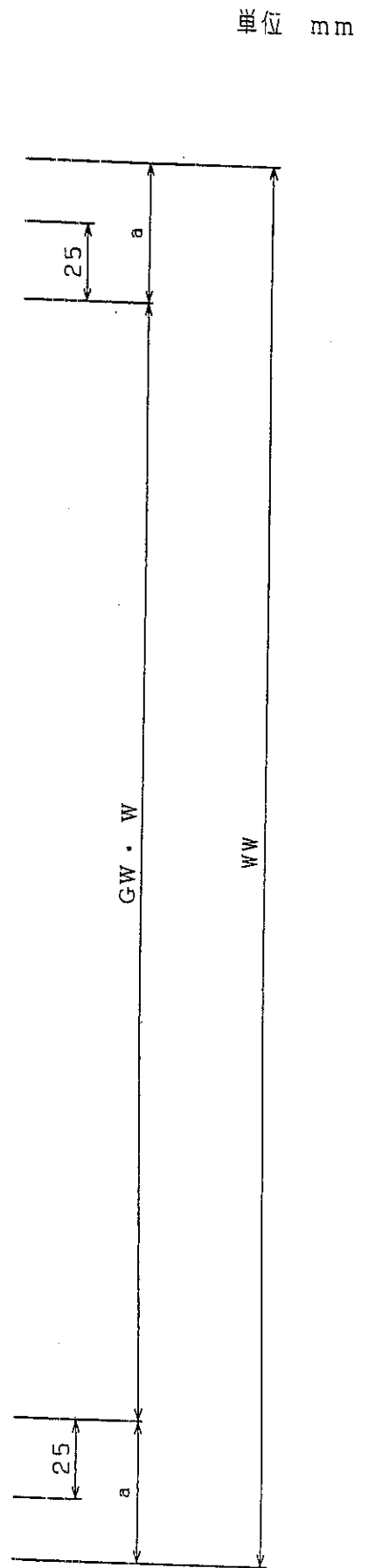
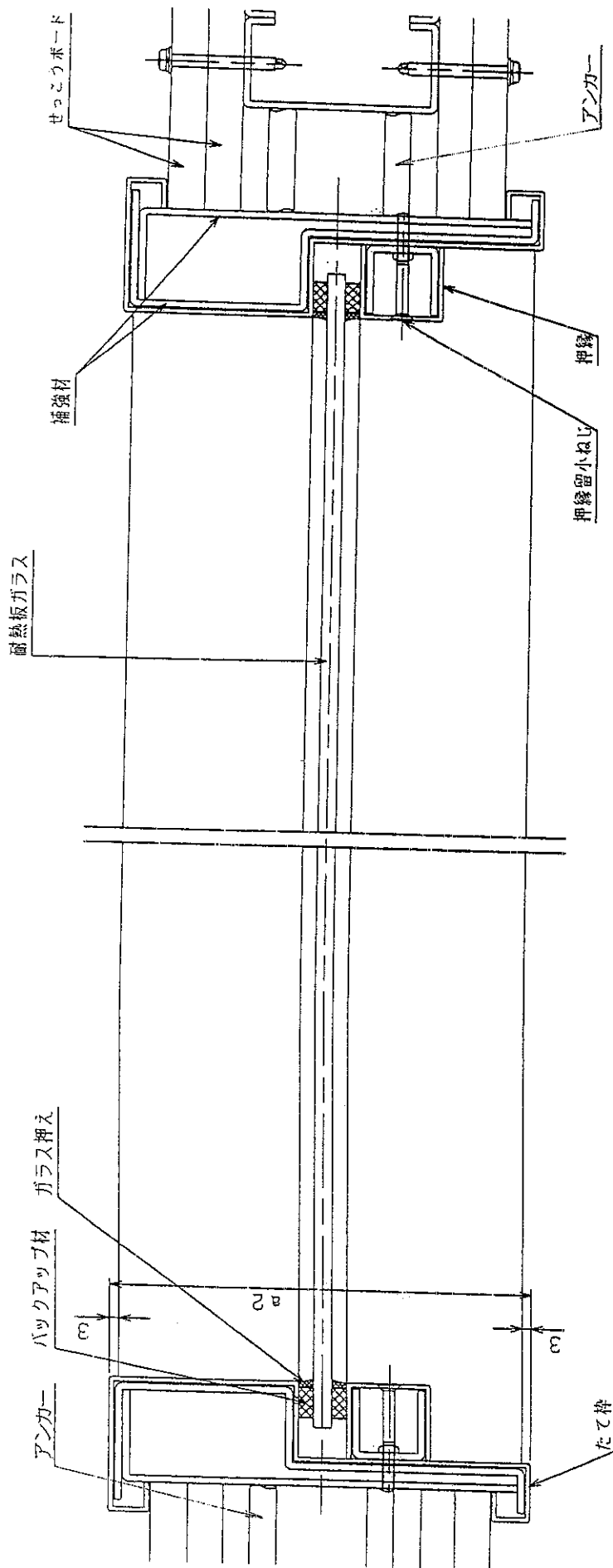
図9 施工図

単位 mm



水平断面図 (乾式工法、2連窓)

図10 施工図

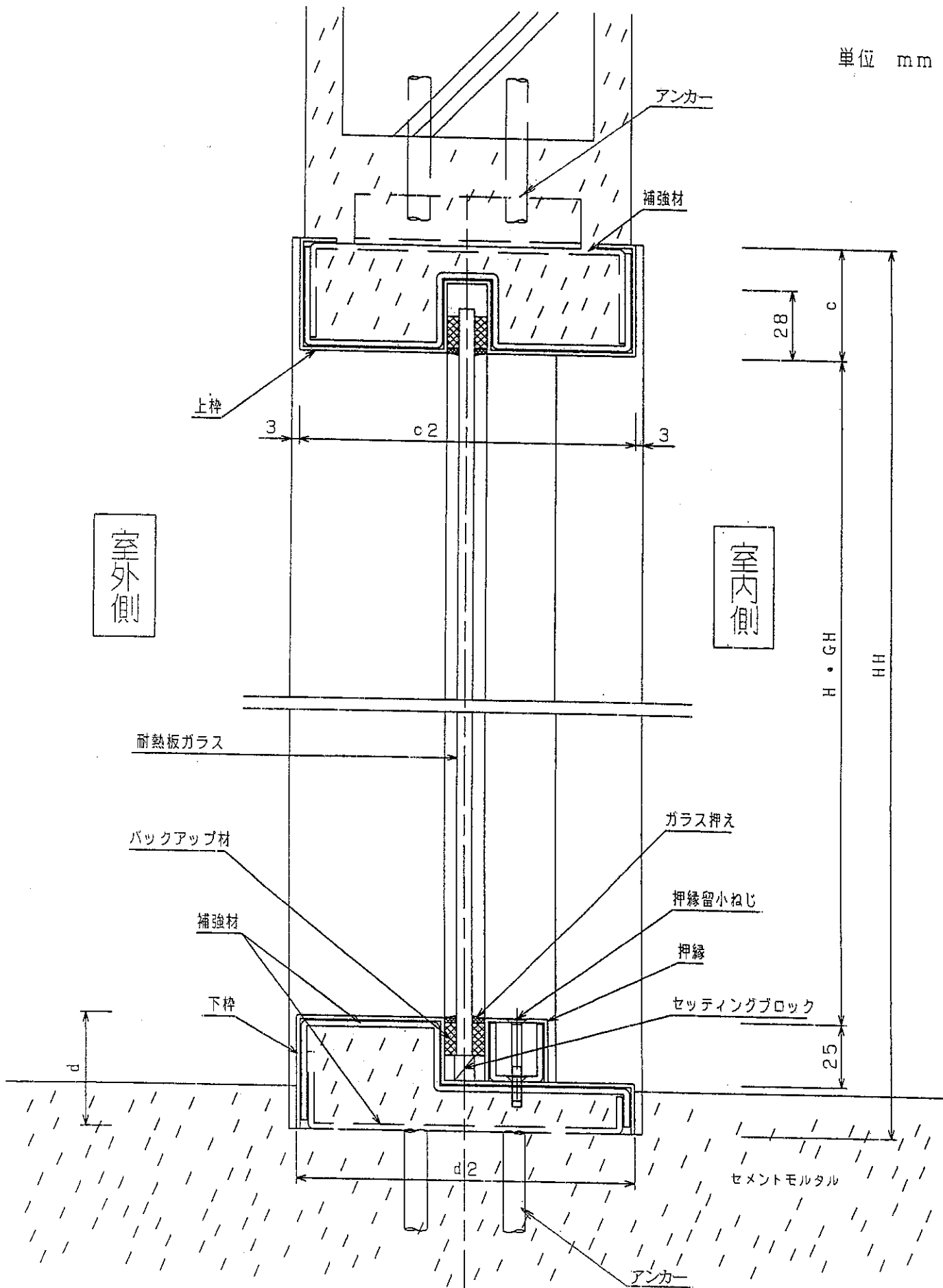


単位 mm

水平断面図 (乾式工法、単窓)

図11 施工図

単位 mm



鉛直断面図 (湿式工法)

単位 mm

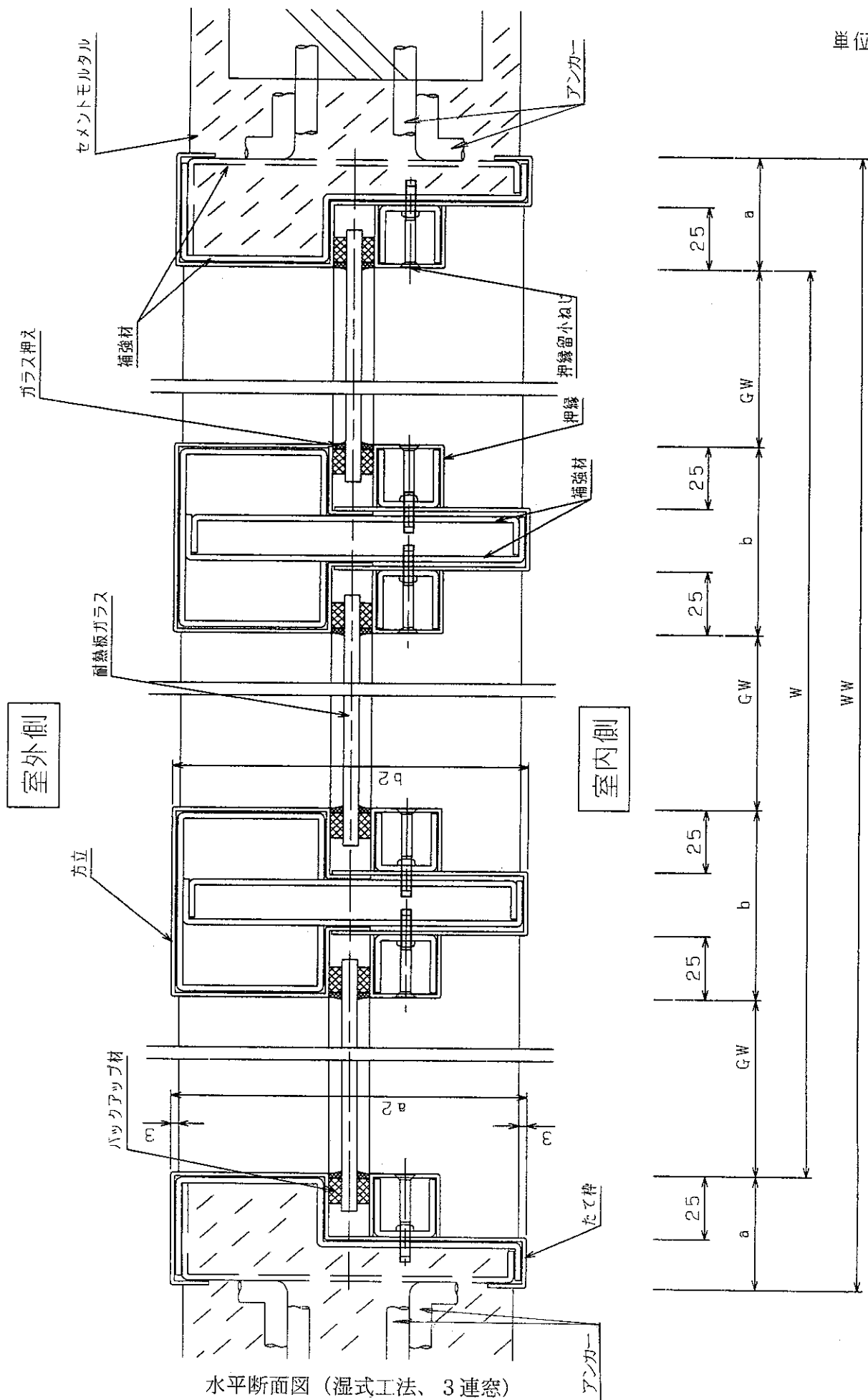
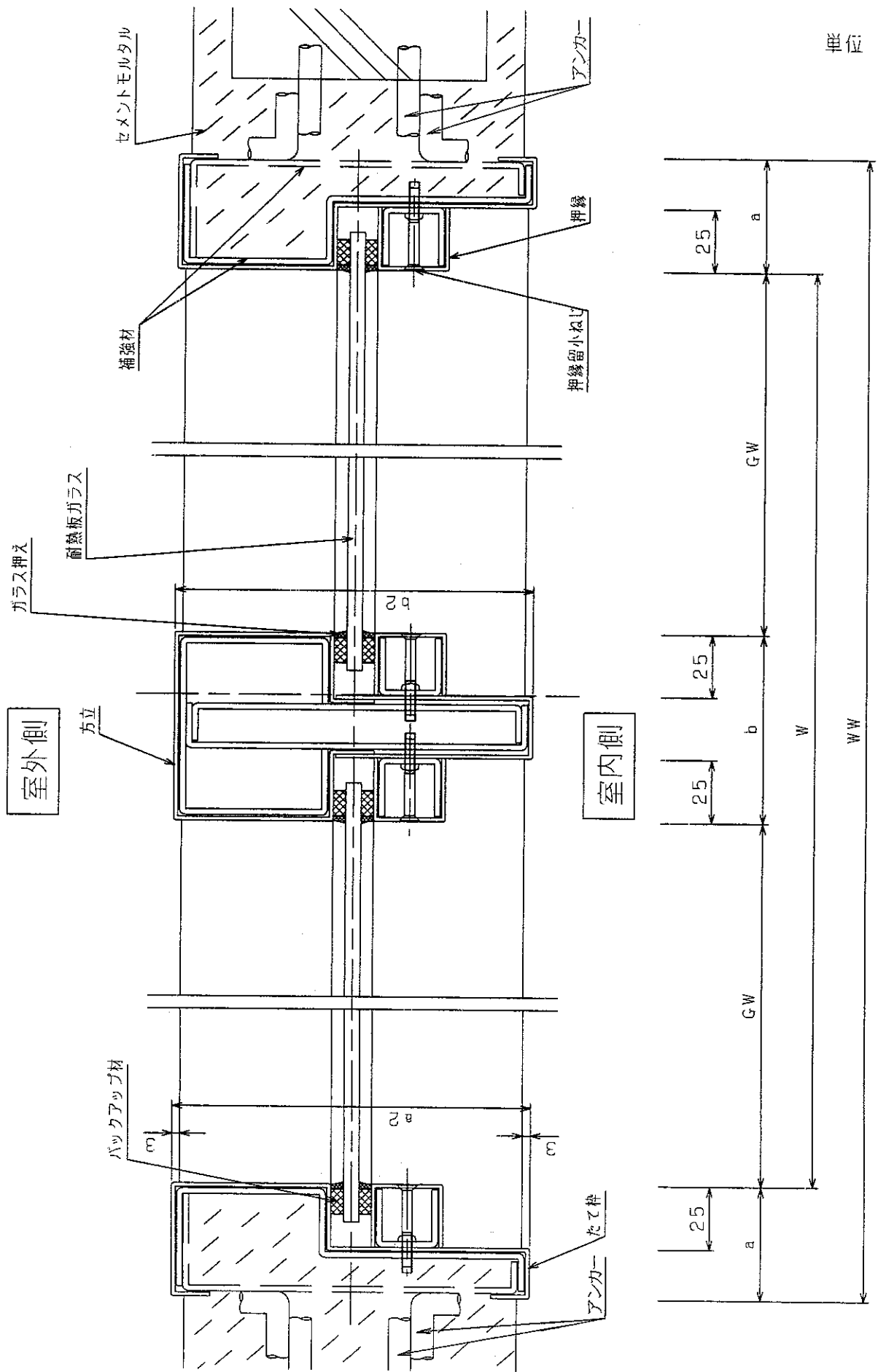


図13 施工図

単位 mm



水平断面図 (湿式工法、2連窓)

図14 施工図

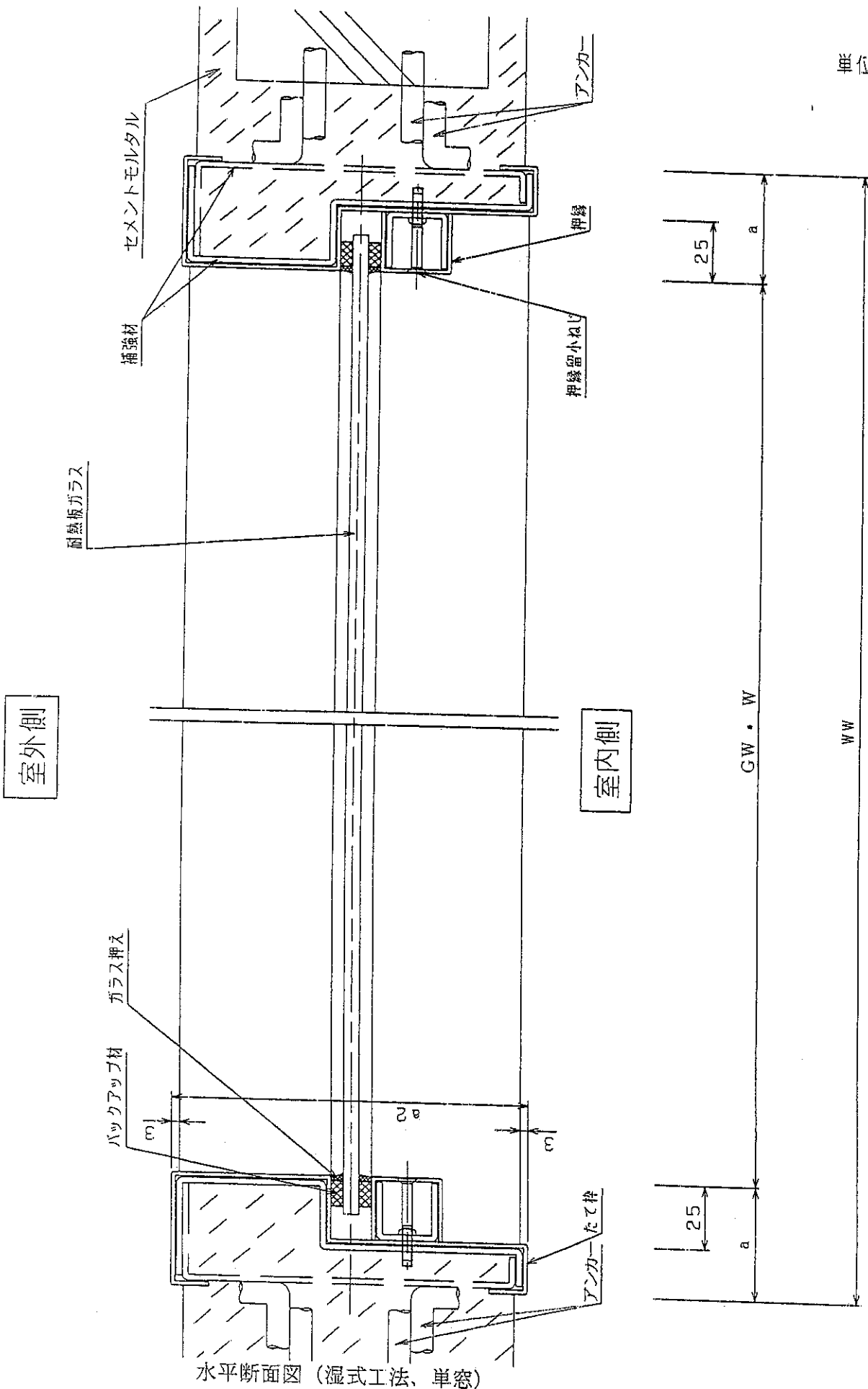


図15 施工図