

5.1 加工一般

- ①切断は断面形状を損しないように、原則として機械切断してください。手動ガス切断する場合には、切口が美しく、かつ切欠きがないようにしてください。
- ②曲げ加工は常温または熱間加工とし、その際に発生したひずみは矯正してください。
溶接熱その他加工中に生じたひずみは、適当な機械的方法または加熱法などにより注意深く矯正してください。この際の加熱温度は約650℃以下とし、特に局部変形を生じないように注意してください。
- ③防錆処理は地域や用途に応じ、適当な塗装または亜鉛めっきをしてください。特に腐食が激しい化学工業地帯内の建築物については、各種腐食条件に応じて耐酸塗料、耐アルカリ塗料または亜鉛めっきなどを用いて処理してください。

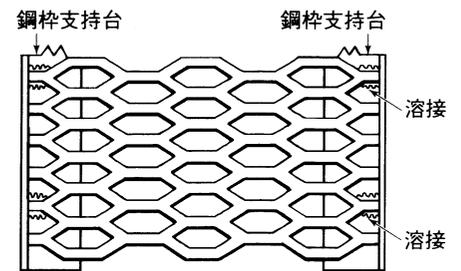
5.2 施工一般

5.2.1 配置の方向

エキスパンドメタルの強度は、LW方向が強く、SW方向はLW方向の $\frac{1}{5}$ 位しか強度がありません。

従って、エキスパンドメタルに曲げ荷重を持たせるように使用する場合には、網目の長目の方向（LWの方向）がスパン方向と一致するように配置します。（第1図参照）

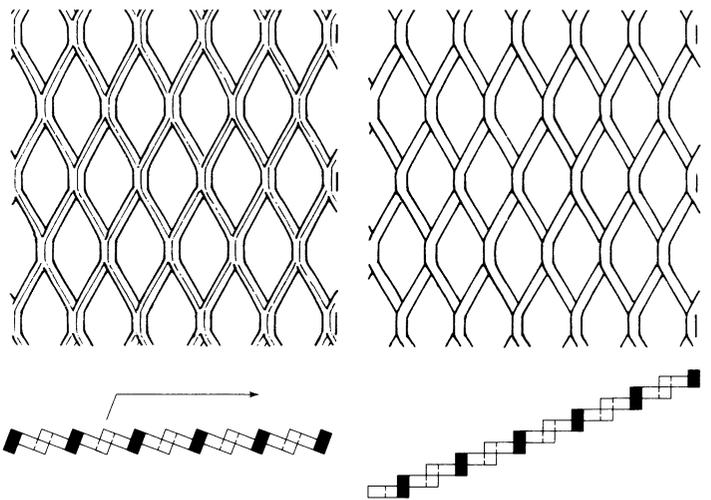
(図1)



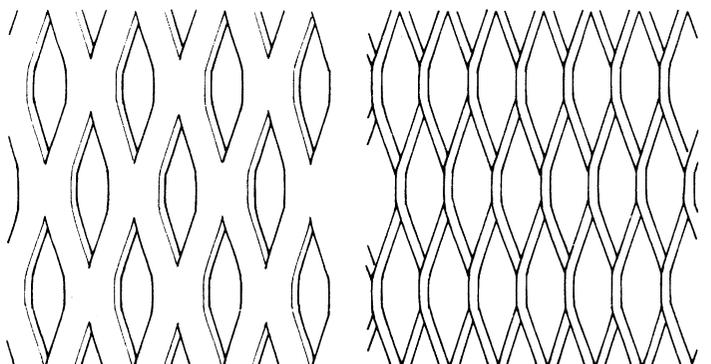
5.2.2 傾き

エキスパンドメタルのメッシュは、平面に対して傾きを持っており、SW方向の網目には網目の良く見える方向と、刻み目に隠れて網目の余り良く見えない方向があります。階段の踏板やロードマットなどにエキスパンドメタルを使用する場合、矢印の方向を手前にすると滑り止め効果が大きく、歩行が楽にできます。（第2図参照）また、道路などの遮光板や建築物の目かくし板（シェード）などに使用する場合も、適当な傾きと開口率をもったエキスパンドメタルを選定することにより、大きな効果をあげることができます。（第3図参照）

(図2)

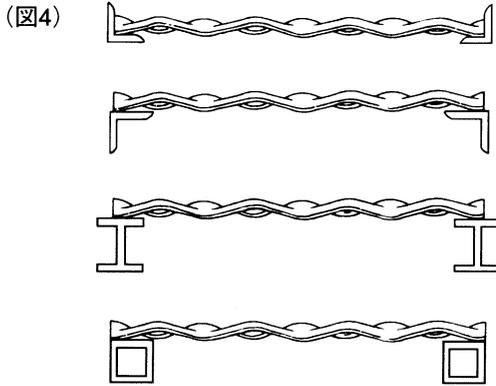


(図3)

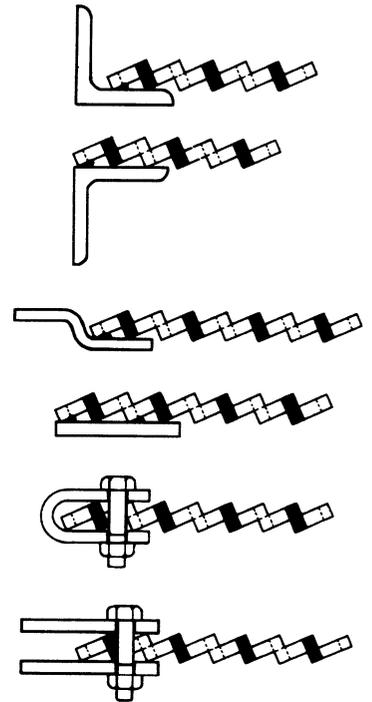


5.2.3 取付け

エキスパンドメタルを梁または形鋼などに取付ける場合はボルト接合や溶接が最も多く用いられます。支持点の構造および末端の処理方法をいくつか掲げます。(第4図、第5図参照)



(図5)



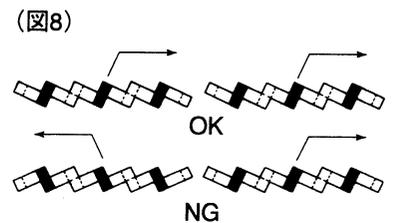
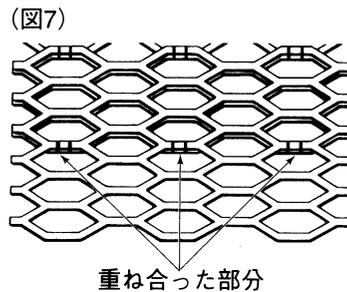
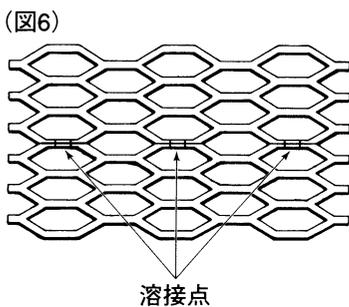
5.2.4 側縁の溶接

エキスパンドメタルの使用状況によって、側縁への溶接箇所は2網目、3網目、または4網目毎でも差支えありません。(第1図参照)

しかし、交通の頻繁な場所、衝撃の恐れのある場所、振動の甚だしい場所などでは、溶接箇所が少ないとたわみが大きく、長い間に溶接していない端部が起きてきたりするので、全網目を溶接するのが安全です。

5.2.5 継目

エキスパンドメタルをSWの方向に接合する際は、隣りあう2枚の端を第6図のように突合わせて溶接するか、または第7図のように重ね合わせて溶接します。その時に網目が整然と一直線になるように、また各ストランドの斜角の方向が一定の向きになるように配置します。(第8図参照)



5.2.6 エクスパンドメタル上で重量物を取扱う場合

エキスパンドメタル上で臨時に設計値を超えた重量物を取扱う必要が生じた場合は、梁から梁へ角材または厚板等を渡し、荷重が直接エキスパンドメタルにかからないように保護してください。