

8. 枠組壁工法(2×4工法) 壁倍率4.0 (認定番号:TBFC-0023)

幅:910、1,000mm / CN50釘、留付け:外周75mm以下,中通り150mm以下 縁端より12※mm以上

※ 認定上は10mm以上で取得しています。(認定番号:TBFC-0023)

適用釘、釘打ピッチ、釘打位置について

● 適用釘について

・CN50 (太め鉄丸釘・JIS A 5508)

● 釘打のピッチ

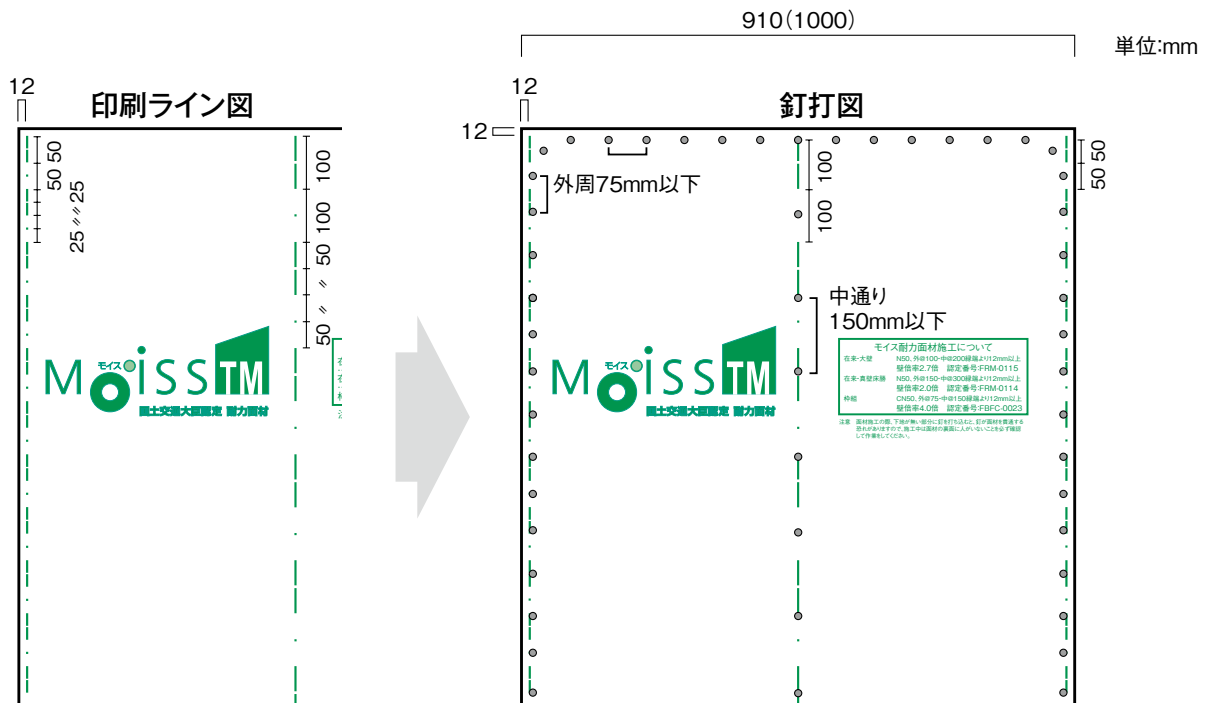
- ・外周…………… 75mm 以下
- ・中通り…………… 150mm 以下
- ・縁端距離(へりあき) …… 12mm※ 以上

※ 認定上は10mm以上で取得しています。(認定番号:TBFC-0023)

● 釘打位置

注:モイスTMには釘の打込み位置を示す指示ライン(縁端から12mmの位置)が入っています。このラインにそって釘を所定の間隔にて打込んでください。

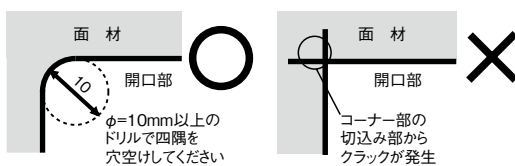
※ラインより外側(縁端距離12mm未満)に釘打ちしたり、釘打ち込み角度が70°未満になると、割れ・カケの原因になりますのでご注意ください。



※ 枠組壁工法を用いた構造方法については建築基準法施行規則第8条の3、その他枠組材の施工仕様については住宅金融支援機構「枠組壁工法住宅工事共通仕様書」などに準拠するものとします。

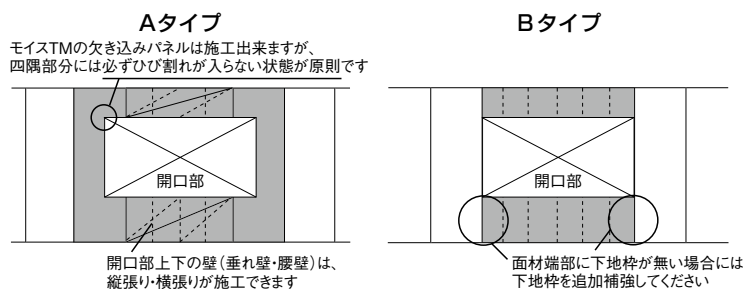
● 面材に開口を設ける場合 (コーナーの処理)

- ・現場にて面材に開口を設ける場合にはクラック防止の為に、四隅に電動ドリルで穴を空け(φ10以上)小鋸などで切欠きます。



● 開口の補強について

- ・開口四隅に必ず穴空け加工し、四隅が割れない状態できき込みを行ってください(Aタイプ)。これ以外の場合(Bタイプ)には裏面に軸材補強を施し、開口部の左右幅に合わせて面材をカットして施工してください。

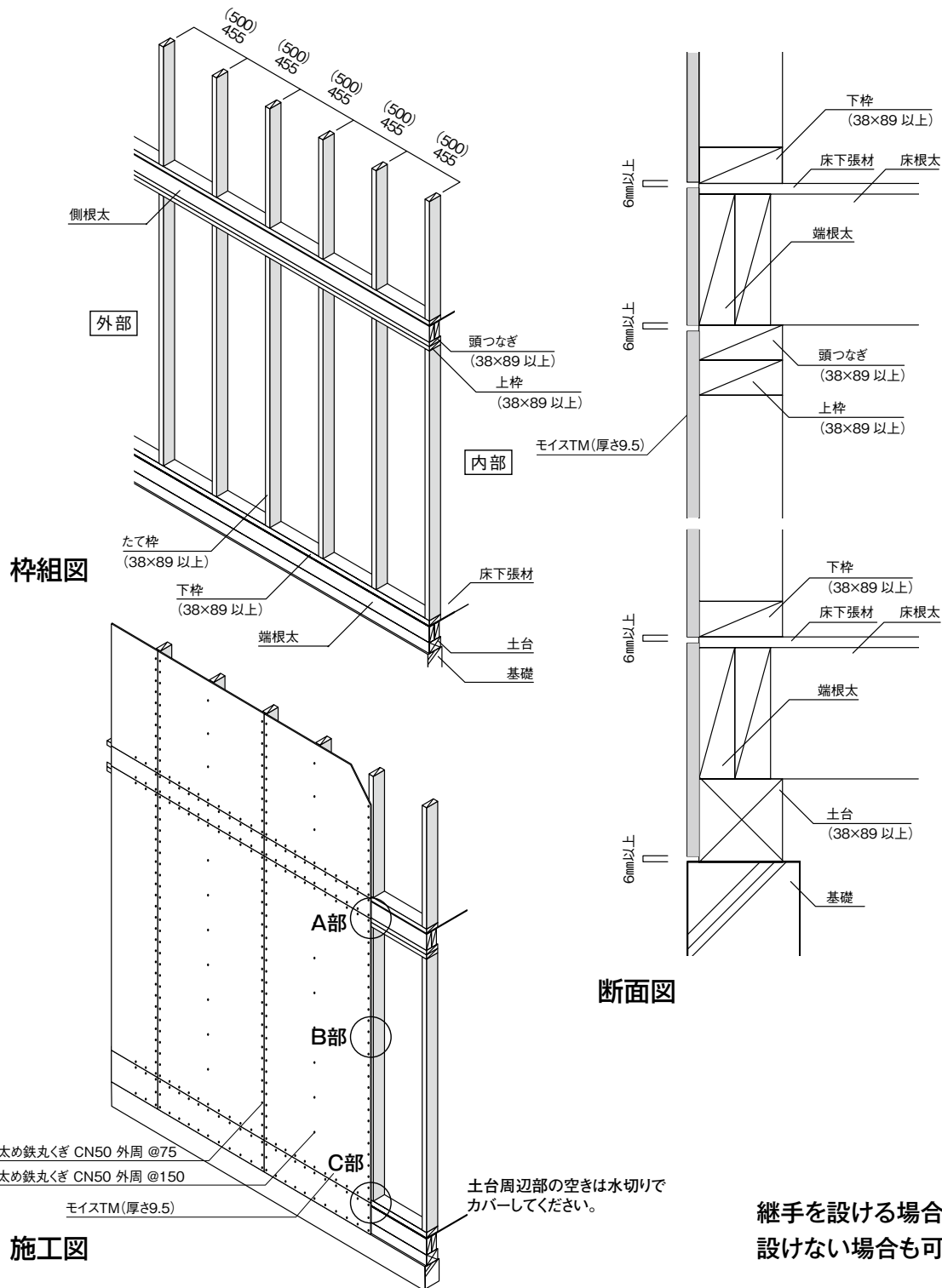


※ 上図のように施工した場合は耐力壁として認められませんのでご注意ください。

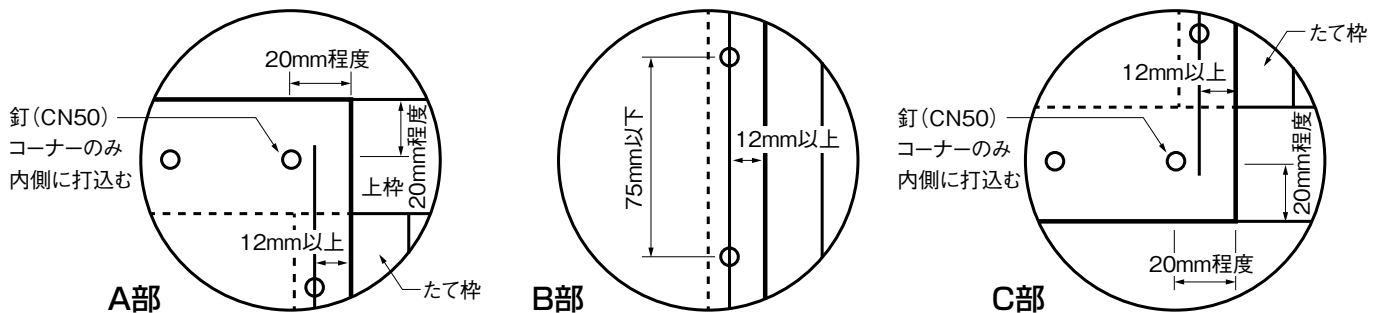
8. 枠組壁工法 (2×4工法) 壁倍率4.0 (認定番号:TBFC-0023)

幅:910、1,000mm / CN50釘、留付け:外周75mm以下,中通り150mm以下 縁端より12※mm以上

※ 認定上は10mm以上で取得しています。(認定番号:TBFC-0023)



継手を設ける場合も、継手を設けない場合も可能です。



※ 認定上の面材の端部と釘との距離 (縁端距離) は、たて枠では見つけ幅の1/4程度もしくは10mm程度、上枠及び下枠では見つけ幅の1/2程度とされています。