

鋼矢板 設計から施工まで 2014年 正誤表 (P370)

表-11.4.1 鋼矢板現場溶接継ぎ仕様

(現場溶接部の許容応力度を工場溶接の90%とする場合)

鋼 矢 板		誤	正
		突合せ溶接部 断面性能	突合せ溶接部 断面性能
		断面二次 モーメント	断面二次 モーメント
形 状	名 称	I_w ($m^4/枚$)	I_w ($m^4/枚$)
 材質 : SYW295	NS-SP-10H, JFESP-10H	$6,909 \times 10^{-8}$	$7,000 \times 10^{-8}$
	NS-SP-25H, JFESP-25H	$17,664 \times 10^{-8}$	$17,430 \times 10^{-8}$

形 状	名 称	I_w ($m^4/枚$)	I_w ($m^4/枚$)
 材質 : SYW390	NS-SP-10H, JFESP-10H	$6,909 \times 10^{-8}$	$7,000 \times 10^{-8}$
	NS-SP-25H, JFESP-25H	$17,664 \times 10^{-8}$	$17,430 \times 10^{-8}$