



評 価 書

株式会社富士ボルト製作所
代表取締役社長 山崎 富士夫 殿
株式会社伊藤製鐵所
代表取締役社長 伊藤 三好 殿
北越メタル株式会社
代表取締役社長 石原 弘二 殿

東海鋼業株式会社
代表取締役社長 谷澤 清人 殿
トピー工業株式会社
代表取締役社長 甲谷 知勝 殿
東洋商事株式会社
代表取締役社長 増田 三郎 殿

平成9年7月23日付け評価申込みのあった下記異形鉄筋の継手方法について、当財団コンクリート構造評定委員会（委員長：小谷俊介）において慎重審議の結果、構造耐力上支障ないものと評価します。

平成9年9月10日



記

1. 件 名 FDグリップの継手範囲拡大と圧着方法の追加
2. 継手の概要 種類 SD295A、SD295B、SD345、SD390
呼び名 D13、D16、D19、D22、D25、D29、D32、D35、D38
D41、D51
圧着方法 スウェージ式、油圧式
継手タイプ Aタイプ、Bタイプ、Hタイプ
形状 JIS G 3112 熱間圧延異形棒鋼
3. 追加事項 ① 鉄筋径の追加
スウェージ式 D13、D16、D19
油圧式 D13、D16、D19、D22
② 既評価範囲の統合
BCJ-構 C53、BCJ-構 C138 の範囲
4. 継手の性能 A級（平成3年建設省住指発第31号「鉄筋継手性能判定基準」）