

認定書

国住指第2492号
平成 18年 2月 16日

トステム株式会社
代表取締役社長 西村 伸一郎 様

国土交通大臣 北側 一雄



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46条第4項表1の(八)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

FRM-0146

2. 認定をした構造方法又は建築材料の名称

内面材隅角部に切欠きを有する硬質発泡ウレタンフォーム充てん両面構造用パネル(OSB)張木造軸組耐力壁

3. 認定をした構造方法又は建築材料の内容

5.0の倍率を有する軸組と同等以上の耐力を有する軸組別添の通り

(注意)この認定書は、大切に保存しておいてください。

1. 耐力壁に用いる面材の名称

内面材隅角部に切欠きを有する硬質発泡ウレタンフォーム充てん両面構造用パネル(OSB)(以下、パネルという。)

2. パネルの仕様

(単位: mm)

項 目		申 請 仕 様
外形寸法	幅(WP)	869~991(±3.0)
	高さ(HP)	2523~3099(±3.0)
	厚さ(TP)	67~129.5(±2.0)
枠寸法	幅(WW)	744~891(±3.0)
	高さ(HW)	2411~2989(±3.0)
外面材及び内面材	種類	構造用パネル (OSB) JAS4級 (以下、OSBという)
	厚さ	9.0又は9.5 (公差は構造用パネルJAS4級に従う)
縦枠及び上下枠	種類	S-P-F
	寸法	幅20(±1.5)以上、厚さ49~111(±1.5)
接合方法	枠-枠	工業用ステープル938T*1 2本 材質: SWRM10(JIS G 3505)、電気亜鉛めっき処理 1.5µm
	枠-面材	工業用ステープル938T@300以下(隅角部には必ず留める)
コア材	材質	硬質発泡ウレタンフォーム (密度26kg/m ³ 以上)
	取付方法	面材及び枠材に囲まれた空間に充てん
その他	面材の加工	内面材・枠材・コア材を内面材隅角部より、W100×H800の範囲内で切欠くことを認める。なおパネルを切欠く場合は、内面材側の隅角部に張り付けた切欠き範囲表示シールに従って切り欠く。

注) *1: JIS規格品ではないが、JIS A 5556 (工業用ステープル) に従って製作されたものであり、その仕様は図3による。

3. 軸組の仕様

(単位: mm)

項 目	申 請 仕 様
土台	建築基準法施行令第3章第3節木造に基づく、断面寸法は100×100以上
柱	建築基準法施行令第3章第3節木造に基づく、断面寸法は100×100以上
桁 (梁)	建築基準法施行令第3章第3節木造に基づく、断面寸法は100×100以上
柱間隔	900~1000
横架材間の内法寸法	2430~3000

4. その他の仕様

(単位: mm)

項 目	申 請 仕 様
接合方法	パネル外面材と軸組
くぎ打ち及び専用ビス留め位置の表示	専用ビス CW-65RF*2 柱: @300以下、横架材: @150以下
軸組の仕口	外面材表面に「くぎ打ち・専用ビス留め表示テープ」を張付し、それに従いくぎ打ち及び専用ビス留めを行う。
	平成12年建設省告示第1460号に基づく。

(注) *2: 専用ビス CW-65RF の仕様は図3による。

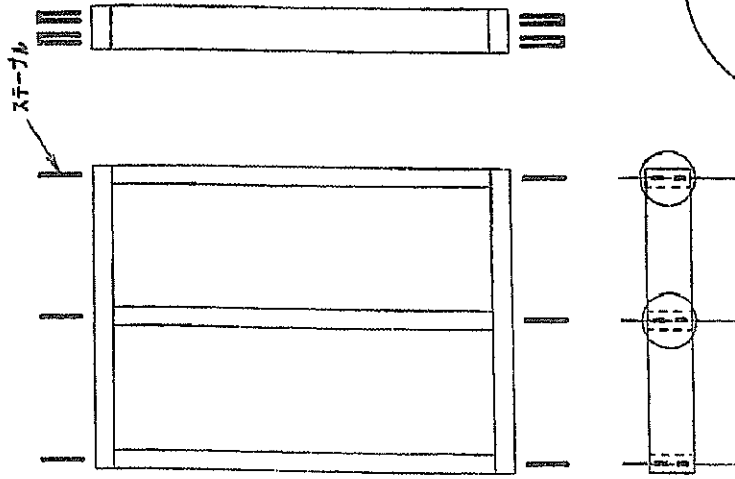
5. 構造説明

構造説明を図1及び図2に、専用ビス及びステープルの形状を図3に示す。

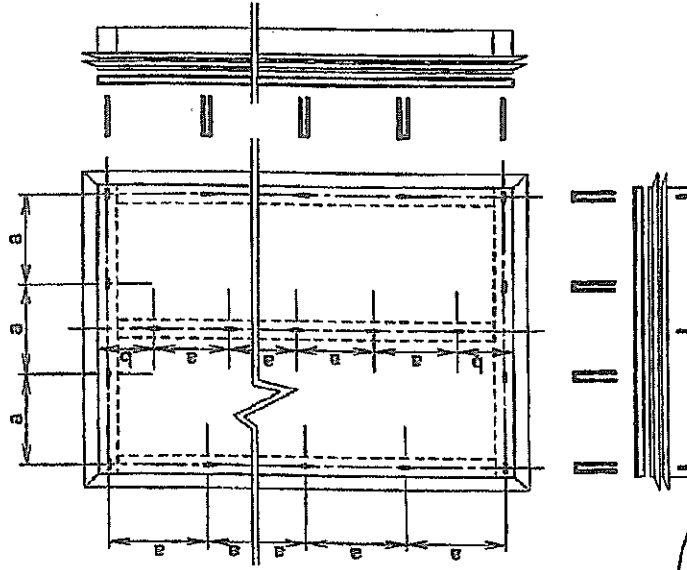
(単位mm)

パネル組立てステープル位置

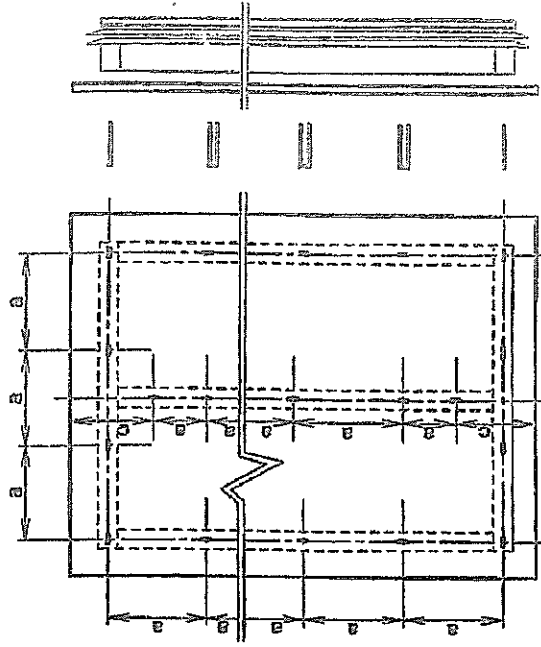
(1) 木枠組み立て



(2) 内面材の取付け



(3) 外面材の取付け

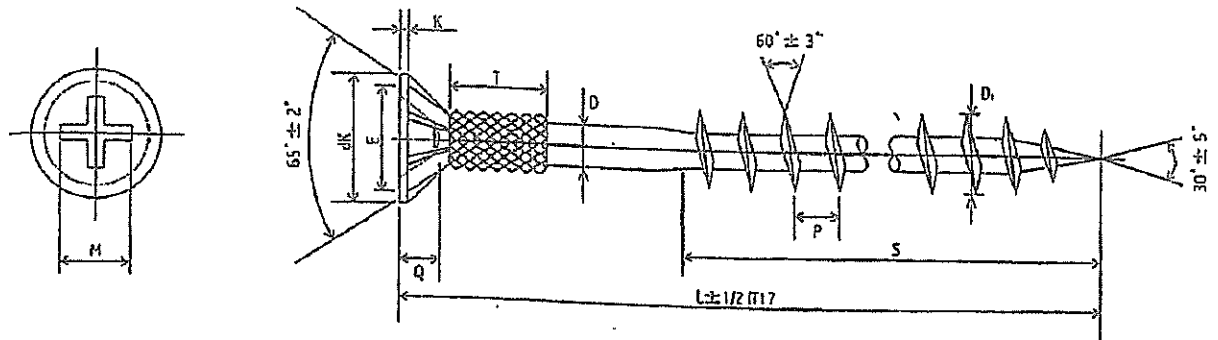


※寸法値aは300以内とする
bは70以内とする
cは120以内とする

構造説明図

図2

(単位mm)



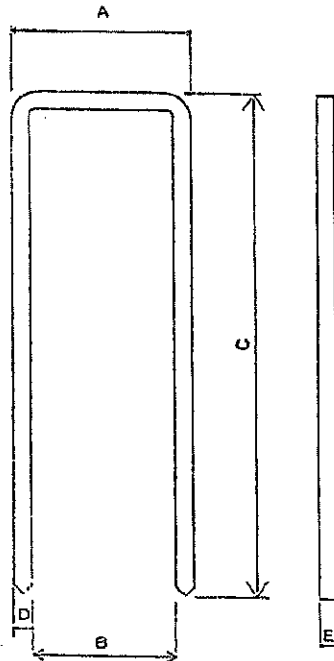
専用ビス CW-65RF

	dk	M	Q	K	E	D	P	D1	T
4.2×L	8.00 8.50	4.50 5.10	2.38 2.93	0.50 0.80	6.00 REF	3.05	2.82 ±6%	4.15 4.45	5.00 REF

SIZE	L	S±1.0
65	63.50~66.50	43.00

表面処理：パーカライジング(リン酸亜鉛皮膜化成処理)
膜厚：12.5~33.3μ(ミクロン)
熱処理硬度：表面Hv550~750

化学成分	C	Mn	P	S
含有量(%)	0.17~0.21	0.70~0.80	0.030以下	0.050以下



種類	糸線径	外幅(A)	内幅(B)	足の長さ(C)	線厚(D)	線幅(E)
938T	1.53±0.05	13.0以下	9.0以下	38±0.3	1.30±0.07	1.63±0.07

材質：SWRM 10(JIS G 3505)
電気亜鉛めっき処理 1.5μm

ステーブル

図3 専用ビス及びステーブルの形状