

保全工事共通仕様書

令和2年版

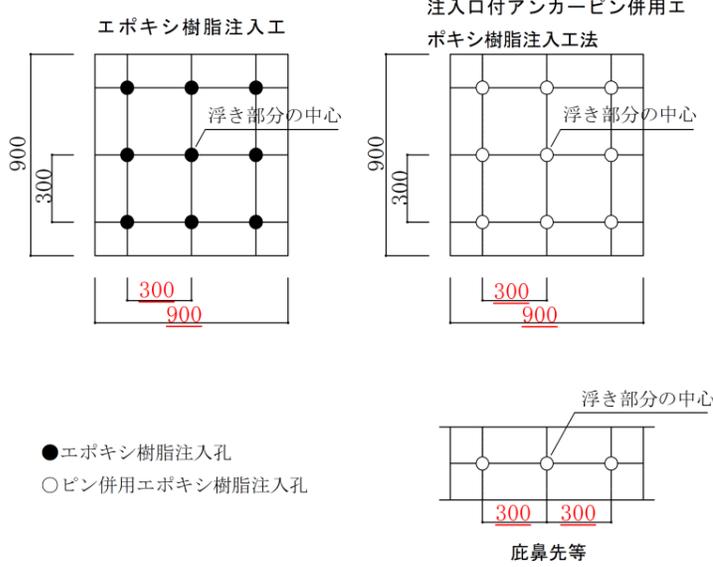
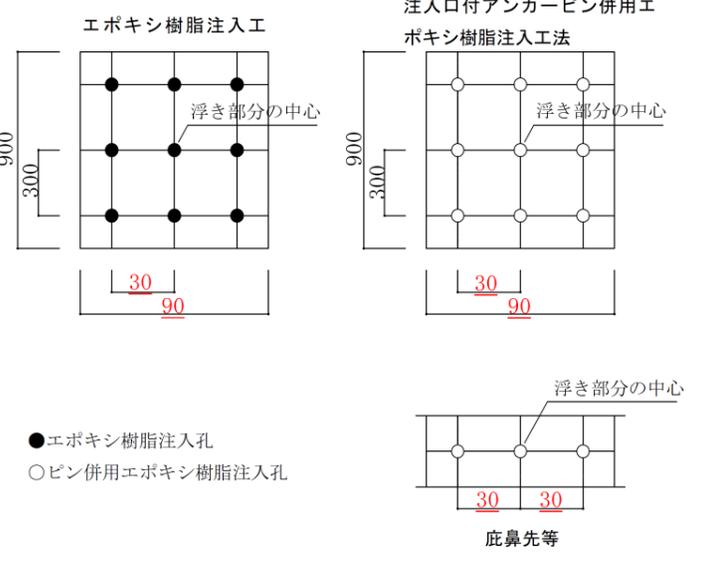
正誤表

令和3年5月14日



UR都市機構

章・節・項	(正)	章・節・項	(誤)
<p>建築編 2.4.2 外断熱露出アスファルト防水工法（全面修繕1回目） P. 43</p>	<p>3 材 料 材料は、「機材及び工法の品質判定基準」によるほか、次による。 イ 新規断熱材は、「<u>住宅部分の外壁、窓等を通しての熱の損失の防止に関する基準及び一次エネルギー消費量に関する基準</u>」（平成28年1月29日付け国土交通省告示第266号）に基づくものとし、<u>厚さは特記によるほか</u>、JIS A 9521（建築用断熱材）による硬質ウレタンフォーム断熱材2種1号若しくは2号又は3種1号若しくは2号とする。ただし、硬質ウレタンフォーム断熱材2種1号又は2号の場合は、透湿係数を除くJIS A 9521の規格に準ずるものとする。</p>	<p>建築編 2.4.2 外断熱露出アスファルト防水工法（全面修繕1回目） P. 43</p>	<p>3 材 料 材料は、「機材及び工法の品質判定基準」によるほか、次による。 イ 新規断熱材は、JIS A 9521（建築用断熱材）による硬質ウレタンフォーム断熱材2種1号若しくは2号又は3種1号若しくは2号とし、<u>厚さは特記による</u>。ただし、硬質ウレタンフォーム断熱材2種1号又は2号の場合は、透湿係数を除くJIS A 9521の規格に準ずるものとする。</p>
<p>建築編 2.4.4 外断熱露出アスファルト防水工法（断熱部分修繕） P. 47</p>	<p>2 下地処理 (3) 既存防水層（断熱材を含む）撤去部及びかぶせ部（断熱材上）の下地処理は次による。 ロ かぶせ部（断熱材上）の下地処理 ⑥ 既存防水層の表面には1.0kg/m²以上のアスファルト活性剤又はポリマーセメント系下地調整材を塗布する。</p>	<p>建築編 2.4.4 外断熱露出アスファルト防水工法（断熱部分修繕） P. 47</p>	<p>2 下地処理 (3) 既存防水層（断熱材を含む）撤去部及びかぶせ部（断熱材上）の下地処理は次による。 ロ かぶせ部（断熱材上）の下地処理 ⑥ 既存防水層の表面には1.0kg/m²以上のアスファルト活性剤又はポリマーセメント系下地調整材を塗布する。<u>また、その品質は、2.3.3表による</u>。</p>
<p>建築編 2.4.5 外断熱加硫ゴム系ルーフィングシート防水工法（全面修繕1回目） P. 49</p>	<p>3 材 料 材料は、「機材及び工法の品質判定基準」によるほか、次による。 イ 新規断熱材は、「<u>住宅部分の外壁、窓等を通しての熱の損失の防止に関する基準及び一次エネルギー消費量に関する基準</u>」（平成28年1月29日付け国土交通省告示第266号）に基づくものとし、<u>厚さは特記によるほか</u>、JIS A 9521（建築用断熱材）による硬質ウレタンフォーム断熱材2種1号若しくは2種2号、3種1号若しくは3種2号又は押出法ポリスチレンフォーム断熱材の1種b、2種b若しくは3種bとする。ただし、硬質ウレタンフォーム断熱材2種1号又は2号の場合は、透湿係数を除くJIS A 9521の規格に準ずるものとする。</p>	<p>建築編 2.4.5 外断熱加硫ゴム系ルーフィングシート防水工法（全面修繕1回目） P. 49</p>	<p>3 材 料 材料は、「機材及び工法の品質判定基準」によるほか、次による。 イ 新規断熱材は、JIS A 9521（建築用断熱材）による硬質ウレタンフォーム断熱材2種1号若しくは2種2号、3種1号若しくは3種2号又は押出法ポリスチレンフォーム断熱材の1種b、2種b若しくは3種bとし、<u>厚さは特記による</u>。ただし、硬質ウレタンフォーム断熱材2種1号又は2号の場合は、透湿係数を除くJIS A 9521の規格に準ずるものとする。</p>
<p>建築編 2.5.2 脱気絶縁複合防水（歩行用ウレタンゴム系全面修繕1回目） P. 52</p>	<p>3 材 料 材料は、「機材及び工法の品質判定基準」による他、次による。 イ 通気緩衝シートを下地に接着するために用いる接着剤は、製造所の仕様とし、既存モルタル又は保護コンクリート等に良好に接着する製品とする。 ロ プライマーは、製造所の仕様とし、防水層と下地とのなじみを良くし、ピンホールのないようにすると同時に、接着力を適度に保たせる製品とする。 ハ 通気緩衝シートは、製造所の仕様とし、塗膜防水材となじみ良く一体化し、下地挙動に対する追従効果や通気効果を有し、かつ寸法安定性に優れた製品とする。 ニ 塗膜防水材は、JIS A 6021（建築用塗膜防水材）によるウレタンゴム系高伸長形とする。</p>	<p>建築編 2.5.2 脱気絶縁複合防水（歩行用ウレタンゴム系全面修繕1回目） P. 52</p>	<p>3 材 料 材料は、「機材及び工法の品質判定基準」による他ほか、次による。 イ 通気緩衝シートを下地に接着するために用いる接着剤は、製造所の仕様とし、既存モルタル又は保護コンクリート等に良好に接着する製品とする。 ロ プライマーは、製造所の仕様とし、防水層と下地とのなじみを良くし、ピンホールのないようにすると同時に、接着力を適度に保たせる製品とする。 ハ 通気緩衝シートは、製造所の仕様とし、塗膜防水材となじみ良く一体化し、下地挙動に対する追従効果や通気効果を有し、かつ寸法安定性に優れた製品とする。 ニ 塗膜防水材は、JIS A 6021（建築用塗膜防水材）によるウレタンゴム系高伸長形に<u>適合する製品とし、プライマー、塗膜防水材及び仕上塗料は厚生労働省の「室内空気汚染に係るガイドライン」に室内濃度指針値が定められた化学物質を使用しないもの（以下「環境配慮型」という。）</u>とする。</p>

章・節・項	(正)	章・節・項	(誤)																																																																										
<p>建築編 3.2.3 エポキシ樹脂注入工法及び注入口付アンカーピン併用エポキシ樹脂注入工法 P. 91</p>	<p>ハ 穿孔後は、ブローア一等により孔内の切り粉等を十分に除去、清掃する。</p> 	<p>建築編 3.2.3 エポキシ樹脂注入工法及び注入口付アンカーピン併用エポキシ樹脂注入工法 P. 91</p>	<p>ハ 穿孔後は、ブローア一等により孔内の切り粉等を十分に除去、清掃する。</p> 																																																																										
<p>建築編 3.5.2 下地処理 P. 108</p>	<p>外壁の浮き、欠け及びひび割れ等の下地処理は次による。 (1) モルタル塗り下地 <u>イ</u> モルタル塗り部分の下地処理は、3.1.1 表による。 <u>ロ</u> <u>浮き部分の注入は、3.2.2 図に準じ、浮き中心部を基点に上下左右 500mm ピッチを標準とし、ひび割れ上は避ける。</u> (2) タイル張り下地 <u>イ</u> タイル張り部分の下地処理は、専用フィラー塗り工法の場合、3.1.1 表により、透明樹脂塗り工法の場合、3.1.2 表による。 <u>ロ</u> <u>タイル下地のモルタル浮き部分の注入は 3.2.2 図に準じ、浮き中心部を基点に上下左右 500mm ピッチを標準とし、ひび割れ上は避け、透明樹脂塗り工法の場合は原則としてタイル目地交差部とする。</u> (3) コンクリート打放下地 コンクリート打放下地の下地処理は、3.1.3 表による。 (4) 外装仕上材部分 外装仕上材部分の下地処理は、8.6.1 (既存塗膜の調査及び下地処理) による。</p>	<p>建築編 3.5.2 下地処理 P. 108</p>	<p>外壁の浮き、欠け及びひび割れ等の下地処理は次による。 (1) モルタル塗り下地 モルタル塗り部分の下地処理は、3.1.1 表による。 (2) タイル張り下地 タイル張り部分の下地処理は、専用フィラー塗り工法の場合、3.1.1 表により、透明樹脂塗り工法の場合、3.1.2 表による。 (3) コンクリート打放下地 コンクリート打放下地の下地処理は、3.1.3 表による。 (4) 外装仕上材部分 外装仕上材部分の下地処理は、8.6.1 (既存塗膜の調査及び下地処理) による。</p>																																																																										
<p>建築編 8.2.3 弱溶剤系 2 液形ポリウレタンエナメル塗り (S-LS-2UE) P. 160</p>	<p>2 塗り工程及び塗付け量等 鉄鋼面及び亜鉛メッキ面の塗り工程は 8.2.6 表、塗付け量等は 8.2.7 表により、種別は特記による。</p> <p>8.2.7 表 S-LS-2UE の塗付け量等 (鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面)</p> <table border="1" data-bbox="480 1444 1495 1890"> <thead> <tr> <th rowspan="2">工 程</th> <th colspan="2">塗 料 そ の 他</th> <th rowspan="2">希 積 剤</th> <th rowspan="2">希 積 率 (%)</th> <th rowspan="2">塗 付 け 量 (kg/m²)</th> <th rowspan="2">工 程 間 隔 時 間</th> </tr> <tr> <th>規 格 番 号</th> <th>塗 料 名 称</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>下塗り 1 回目 (錆止め塗料塗り)</td> <td>JASS18 M109</td> <td>変性エポキシ樹脂プライマーおよび弱溶剤系変性エポキシ樹脂プライマー</td> <td>専用シンナー</td> <td>0~10</td> <td>0.14~0.18</td> <td>16 時間以上</td> </tr> <tr> <td>下塗り 2 回目 (錆止め塗料塗り)</td> <td colspan="6">下塗り 1 回目に同じ。</td> </tr> <tr> <td>中塗り</td> <td>JIS K 5659</td> <td>鋼構造用耐候性塗料</td> <td>塗料用シンナー</td> <td>0~10</td> <td>0.11~0.13</td> <td>16 時間以上</td> </tr> <tr> <td>上塗り</td> <td colspan="4">中塗りに同じ。</td> <td>0.09~0.11</td> <td>—</td> </tr> </tbody> </table>	工 程	塗 料 そ の 他		希 積 剤	希 積 率 (%)	塗 付 け 量 (kg/m ²)	工 程 間 隔 時 間	規 格 番 号	塗 料 名 称	下塗り 1 回目 (錆止め塗料塗り)	JASS18 M109	変性エポキシ樹脂プライマーおよび弱溶剤系変性エポキシ樹脂プライマー	専用シンナー	0~10	0.14~0.18	16 時間以上	下塗り 2 回目 (錆止め塗料塗り)	下塗り 1 回目に同じ。						中塗り	JIS K 5659	鋼構造用耐候性塗料	塗料用シンナー	0~10	0.11~0.13	16 時間以上	上塗り	中塗りに同じ。				0.09~0.11	—	<p>建築編 8.2.3 弱溶剤系 2 液形ポリウレタンエナメル塗り (S-LS-2UE) P. 160</p>	<p>2 塗り工程及び塗付け量等 鉄鋼面及び亜鉛メッキ面の塗り工程は 8.2.6 表、塗付け量等は 8.2.7 表により、種別は特記による。</p> <p>8.2.7 表 S-LS-2UE の塗付け量等 (鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面)</p> <table border="1" data-bbox="1857 1444 2873 1890"> <thead> <tr> <th rowspan="2">工 程</th> <th colspan="2">塗 料 そ の 他</th> <th rowspan="2">希 積 剤</th> <th rowspan="2">希 積 率 (%)</th> <th rowspan="2">塗 付 け 量 (kg/m²)</th> <th rowspan="2">工 程 間 隔 時 間</th> </tr> <tr> <th>規 格 番 号</th> <th>塗 料 名 称</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>下塗り 1 回目 (錆止め塗料塗り)</td> <td>JASS18 M109</td> <td>変性エポキシ樹脂プライマーおよび弱溶剤系変性エポキシ樹脂プライマー</td> <td>専用シンナー</td> <td>0~10</td> <td>0.14~0.18</td> <td>16 時間以上</td> </tr> <tr> <td>下塗り 2 回目 (錆止め塗料塗り)</td> <td colspan="6">下塗り 1 回目に同じ。</td> </tr> <tr> <td>中塗り</td> <td>JIS K 5658</td> <td>弱溶剤系 2 液形ポリウレタンエナメル</td> <td>塗料用シンナー</td> <td>0~10</td> <td>0.11~0.13</td> <td>16 時間以上</td> </tr> <tr> <td>上塗り</td> <td colspan="4">中塗りに同じ。</td> <td>0.09~0.11</td> <td>—</td> </tr> </tbody> </table>	工 程	塗 料 そ の 他		希 積 剤	希 積 率 (%)	塗 付 け 量 (kg/m ²)	工 程 間 隔 時 間	規 格 番 号	塗 料 名 称	下塗り 1 回目 (錆止め塗料塗り)	JASS18 M109	変性エポキシ樹脂プライマーおよび弱溶剤系変性エポキシ樹脂プライマー	専用シンナー	0~10	0.14~0.18	16 時間以上	下塗り 2 回目 (錆止め塗料塗り)	下塗り 1 回目に同じ。						中塗り	JIS K 5658	弱溶剤系 2 液形ポリウレタンエナメル	塗料用シンナー	0~10	0.11~0.13	16 時間以上	上塗り	中塗りに同じ。				0.09~0.11	—
工 程	塗 料 そ の 他		希 積 剤	希 積 率 (%)					塗 付 け 量 (kg/m ²)	工 程 間 隔 時 間																																																																			
	規 格 番 号	塗 料 名 称																																																																											
下塗り 1 回目 (錆止め塗料塗り)	JASS18 M109	変性エポキシ樹脂プライマーおよび弱溶剤系変性エポキシ樹脂プライマー	専用シンナー	0~10	0.14~0.18	16 時間以上																																																																							
下塗り 2 回目 (錆止め塗料塗り)	下塗り 1 回目に同じ。																																																																												
中塗り	JIS K 5659	鋼構造用耐候性塗料	塗料用シンナー	0~10	0.11~0.13	16 時間以上																																																																							
上塗り	中塗りに同じ。				0.09~0.11	—																																																																							
工 程	塗 料 そ の 他		希 積 剤	希 積 率 (%)	塗 付 け 量 (kg/m ²)	工 程 間 隔 時 間																																																																							
	規 格 番 号	塗 料 名 称																																																																											
下塗り 1 回目 (錆止め塗料塗り)	JASS18 M109	変性エポキシ樹脂プライマーおよび弱溶剤系変性エポキシ樹脂プライマー	専用シンナー	0~10	0.14~0.18	16 時間以上																																																																							
下塗り 2 回目 (錆止め塗料塗り)	下塗り 1 回目に同じ。																																																																												
中塗り	JIS K 5658	弱溶剤系 2 液形ポリウレタンエナメル	塗料用シンナー	0~10	0.11~0.13	16 時間以上																																																																							
上塗り	中塗りに同じ。				0.09~0.11	—																																																																							

章・節・項	(正)	章・節・項	(誤)																																
<p>機械編 6.2.9 接合材料 P. 287</p>	<p>接合材料は、6.2.3表による。</p> <p style="text-align: center;">6.2.3表 接合材料</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">名 称</th> <th>仕 様</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ねじ接合材</td> <td> 1 シールテープ材は、JIS K 6885（シール用四ふっ化エチレン樹脂未焼成テープ（生テープ））によるものとする。 2 一般用ペーストシール剤は、管内の液体に溶出せず、使用目的に適した成分のものとする。 3 防食用ペーストシール剤は、JWWA K 146（水道用液状シール剤）によるものとする。 </td> </tr> <tr> <td>ガスケット</td> <td>ノンアスベストジョイントシート（無機繊維及び有機合成繊維を主成分とし、充填材・バインダーを加えたもの）ポリテトラフルオロエチレン等、それぞれ水質、水圧、温度等に適応した耐久性のあるものとする。なお、ステンレス鋼管のガスケットは、水に接して塩素イオンを溶出しないものとする。</td> </tr> <tr> <td>はんだ（軟ろう）</td> <td>呼び径 32 以下 JIS Z 3282（はんだ-化学成分及び形状）による Sn96.5Ag3.5 とし、融点 221℃のものとする。</td> </tr> <tr> <td>ろう（硬ろう）</td> <td>呼び径 40 以上 JIS Z 3261（銀ろう）及び JIS Z 3264（りん銅ろう）によるものとする。</td> </tr> <tr> <td>シーリング材</td> <td>建築編 2 章 13 節による。</td> </tr> <tr> <td>ビニル管用接着剤</td> <td><u>塩化ビニル管用接着剤（色付き）とする。</u></td> </tr> <tr> <td>溶接棒</td> <td>ステンレス鋼管用の溶接棒は、JIS Z 3321（溶接用ステンレス鋼溶加棒、ソリッドワイヤ及び鋼帯）によるものとする。</td> </tr> </tbody> </table>	名 称	仕 様	ねじ接合材	1 シールテープ材は、JIS K 6885（シール用四ふっ化エチレン樹脂未焼成テープ（生テープ））によるものとする。 2 一般用ペーストシール剤は、管内の液体に溶出せず、使用目的に適した成分のものとする。 3 防食用ペーストシール剤は、JWWA K 146（水道用液状シール剤）によるものとする。	ガスケット	ノンアスベストジョイントシート（無機繊維及び有機合成繊維を主成分とし、充填材・バインダーを加えたもの）ポリテトラフルオロエチレン等、それぞれ水質、水圧、温度等に適応した耐久性のあるものとする。なお、ステンレス鋼管のガスケットは、水に接して塩素イオンを溶出しないものとする。	はんだ（軟ろう）	呼び径 32 以下 JIS Z 3282（はんだ-化学成分及び形状）による Sn96.5Ag3.5 とし、融点 221℃のものとする。	ろう（硬ろう）	呼び径 40 以上 JIS Z 3261（銀ろう）及び JIS Z 3264（りん銅ろう）によるものとする。	シーリング材	建築編 2 章 13 節による。	ビニル管用接着剤	<u>塩化ビニル管用接着剤（色付き）とする。</u>	溶接棒	ステンレス鋼管用の溶接棒は、JIS Z 3321（溶接用ステンレス鋼溶加棒、ソリッドワイヤ及び鋼帯）によるものとする。	<p>機械編 6.2.9 接合材料 P. 287</p>	<p>接合材料は、6.2.3表による。</p> <p style="text-align: center;">6.2.3表 接合材料</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">名 称</th> <th>仕 様</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ねじ接合材</td> <td> 1 シールテープ材は、JIS K 6885（シール用四ふっ化エチレン樹脂未焼成テープ（生テープ））によるものとする。 2 一般用ペーストシール剤は、管内の液体に溶出せず、使用目的に適した成分のものとする。 3 防食用ペーストシール剤は、JWWA K 146（水道用液状シール剤）によるものとする。 </td> </tr> <tr> <td>ガスケット</td> <td>ノンアスベストジョイントシート（無機繊維及び有機合成繊維を主成分とし、充填材・バインダーを加えたもの）ポリテトラフルオロエチレン等、それぞれ水質、水圧、温度等に適応した耐久性のあるものとする。なお、ステンレス鋼管のガスケットは、水に接して塩素イオンを溶出しないものとする。</td> </tr> <tr> <td>はんだ（軟ろう）</td> <td>呼び径 32 以下 JIS Z 3282（はんだ-化学成分及び形状）による Sn96.5Ag3.5 とし、融点 221℃のものとする。</td> </tr> <tr> <td>ろう（硬ろう）</td> <td>呼び径 40 以上 JIS Z 3261（銀ろう）及び JIS Z 3264（りん銅ろう）によるものとする。</td> </tr> <tr> <td>シーリング材</td> <td>建築編 2 章 13 節による。</td> </tr> <tr> <td>ビニル管用接着剤</td> <td><u>JWWA S 101（水道用硬質塩化ビニル管の接着剤）によるものとする。</u></td> </tr> <tr> <td>溶接棒</td> <td>ステンレス鋼管用の溶接棒は、JIS Z 3321（溶接用ステンレス鋼溶加棒、ソリッドワイヤ及び鋼帯）によるものとする。</td> </tr> </tbody> </table>	名 称	仕 様	ねじ接合材	1 シールテープ材は、JIS K 6885（シール用四ふっ化エチレン樹脂未焼成テープ（生テープ））によるものとする。 2 一般用ペーストシール剤は、管内の液体に溶出せず、使用目的に適した成分のものとする。 3 防食用ペーストシール剤は、JWWA K 146（水道用液状シール剤）によるものとする。	ガスケット	ノンアスベストジョイントシート（無機繊維及び有機合成繊維を主成分とし、充填材・バインダーを加えたもの）ポリテトラフルオロエチレン等、それぞれ水質、水圧、温度等に適応した耐久性のあるものとする。なお、ステンレス鋼管のガスケットは、水に接して塩素イオンを溶出しないものとする。	はんだ（軟ろう）	呼び径 32 以下 JIS Z 3282（はんだ-化学成分及び形状）による Sn96.5Ag3.5 とし、融点 221℃のものとする。	ろう（硬ろう）	呼び径 40 以上 JIS Z 3261（銀ろう）及び JIS Z 3264（りん銅ろう）によるものとする。	シーリング材	建築編 2 章 13 節による。	ビニル管用接着剤	<u>JWWA S 101（水道用硬質塩化ビニル管の接着剤）によるものとする。</u>	溶接棒	ステンレス鋼管用の溶接棒は、JIS Z 3321（溶接用ステンレス鋼溶加棒、ソリッドワイヤ及び鋼帯）によるものとする。
名 称	仕 様																																		
ねじ接合材	1 シールテープ材は、JIS K 6885（シール用四ふっ化エチレン樹脂未焼成テープ（生テープ））によるものとする。 2 一般用ペーストシール剤は、管内の液体に溶出せず、使用目的に適した成分のものとする。 3 防食用ペーストシール剤は、JWWA K 146（水道用液状シール剤）によるものとする。																																		
ガスケット	ノンアスベストジョイントシート（無機繊維及び有機合成繊維を主成分とし、充填材・バインダーを加えたもの）ポリテトラフルオロエチレン等、それぞれ水質、水圧、温度等に適応した耐久性のあるものとする。なお、ステンレス鋼管のガスケットは、水に接して塩素イオンを溶出しないものとする。																																		
はんだ（軟ろう）	呼び径 32 以下 JIS Z 3282（はんだ-化学成分及び形状）による Sn96.5Ag3.5 とし、融点 221℃のものとする。																																		
ろう（硬ろう）	呼び径 40 以上 JIS Z 3261（銀ろう）及び JIS Z 3264（りん銅ろう）によるものとする。																																		
シーリング材	建築編 2 章 13 節による。																																		
ビニル管用接着剤	<u>塩化ビニル管用接着剤（色付き）とする。</u>																																		
溶接棒	ステンレス鋼管用の溶接棒は、JIS Z 3321（溶接用ステンレス鋼溶加棒、ソリッドワイヤ及び鋼帯）によるものとする。																																		
名 称	仕 様																																		
ねじ接合材	1 シールテープ材は、JIS K 6885（シール用四ふっ化エチレン樹脂未焼成テープ（生テープ））によるものとする。 2 一般用ペーストシール剤は、管内の液体に溶出せず、使用目的に適した成分のものとする。 3 防食用ペーストシール剤は、JWWA K 146（水道用液状シール剤）によるものとする。																																		
ガスケット	ノンアスベストジョイントシート（無機繊維及び有機合成繊維を主成分とし、充填材・バインダーを加えたもの）ポリテトラフルオロエチレン等、それぞれ水質、水圧、温度等に適応した耐久性のあるものとする。なお、ステンレス鋼管のガスケットは、水に接して塩素イオンを溶出しないものとする。																																		
はんだ（軟ろう）	呼び径 32 以下 JIS Z 3282（はんだ-化学成分及び形状）による Sn96.5Ag3.5 とし、融点 221℃のものとする。																																		
ろう（硬ろう）	呼び径 40 以上 JIS Z 3261（銀ろう）及び JIS Z 3264（りん銅ろう）によるものとする。																																		
シーリング材	建築編 2 章 13 節による。																																		
ビニル管用接着剤	<u>JWWA S 101（水道用硬質塩化ビニル管の接着剤）によるものとする。</u>																																		
溶接棒	ステンレス鋼管用の溶接棒は、JIS Z 3321（溶接用ステンレス鋼溶加棒、ソリッドワイヤ及び鋼帯）によるものとする。																																		
<p>電気編 1.8.2 コンクリート躯体の穴あけ等 P. 384</p>	<p>(5) あと施工アンカー あと施工アンカーは、<u>SHASE-S012（建築設備用あと施工アンカー）</u>によるほか、<u>特記によるものとし、製品の強度により選定し、監督員の承諾を受ける。</u></p>	<p>電気編 1.8.2 コンクリート躯体の穴あけ等 P. 384</p>	<p>(5) あと施工アンカー あと施工アンカーは、<u>建築編 10.14（あと施工アンカー工事）</u>によるほか、<u>SHASE-S012（建築設備用あと施工アンカー）</u>によるものとし、<u>製品強度表により選定し、監督員の承諾を受ける。</u></p>																																