

WELDED STEEL WIRE FABRICS

溶接金網のご案内



安田産業株式会社

アシバネ印の溶接金網 JIS G 3551



アシバネ印—— それは、信頼のブランド。

優れた品質管理の下で生産された、アシバネ印の溶接金網は、
コンクリート補強用として土木、建築分野で幅広く利用されています。

JQA

認証番号 : JQ0508099-005
発行日 : 2020年10月22日

JIS JISマーク表示制度
認証書

認証番号 : JQ0508099
認証取得者 : アシバネ鋼業株式会社
兵庫県加古郡播磨町新島12番地の1

当機構は、上記認証取得者に係る以下の鉱工業品が日本産業規格及び
鉱工業品等認証省令で定める基準に適合したことを認証いたします。

鉱工業品の名称 : 溶接金網及び鉄筋格子
認証の区分 : 溶接金網及び鉄筋格子
日本産業規格の番号及び名称 : JIS G 3551 溶接金網及び鉄筋格子
規格の種類又は等級 (認証の範囲) : レギュラー溶接金網 (WFP) 及び
デザイン溶接金網 (WFP-D)
製造工場の名称及び所在地 : アシバネ鋼業株式会社
兵庫県加古郡播磨町新島12番地の1

認証に係る法の根拠条項 : 産業標準化法 第30条第1項
認証契約締結日 : 2008年8月25日
有効期限 : 2023年8月24日
上記有効期限を更新するための
定期認証維持審査申込期限 : 2023年2月3日

東京都千代田区神田区1-25
一般財団法人 日本品質保証機構
理事長 小林 憲明

当機構は、産業標準化法の規定に基づき行政機関
より委託を受けています。
登録番号 : 040601

JQA

認証番号 : JQ0307044-004
発行日 : 2020年2月7日

JIS JISマーク表示制度
認証書

認証番号 : JQ0307044
認証取得者 : 関東製線株式会社
群馬県太田市新田木崎町1484番地

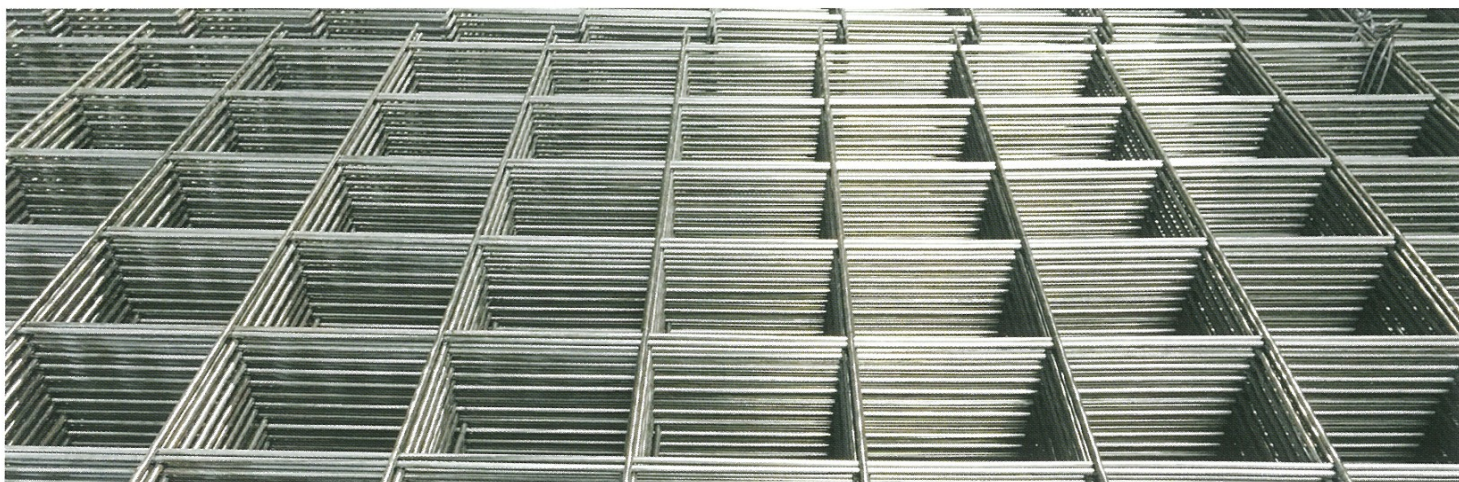
当機構は、上記認証取得者に係る以下の鉱工業品が日本産業規格及び
鉱工業品等認証省令で定める基準に適合したことを認証いたします。

日本産業規格の番号 : JIS G 3551
鉱工業品の名称/認証の区分 : 溶接金網及び鉄筋格子
規格の種類又は等級 (認証の範囲) : レギュラー溶接金網 (WFP, WFR) 及び
デザイン溶接金網 (WFP-D, WFR-D)
製造工場の名称及び所在地 : 関東製線株式会社
群馬県太田市新田木崎町1484番地

認証に係る法の根拠条項 : 産業標準化法 第30条第1項
認証契約締結日 : 2007年11月14日
有効期限 : 2022年11月13日
上記有効期限を更新するための
定期認証維持審査申込期限 : 2022年5月13日

東京都千代田区神田区1-25
一般財団法人 日本品質保証機構
理事長 小林 憲明

当機構は、産業標準化法の規定に基づき行政機関
より委託を受けています。
登録番号 : 040601



資料

重ね合せ有効平米数目安

	測線	半目	1目	1目半
100P 1×2	1.17	1.28	1.39	1.52
100P 2×4	1.08	1.13	1.17	1.22
150P 1×2	1.14	1.30	1.49	1.72
150P 2×4	1.06	1.12	1.19	1.26

※1) 100P、1×2M 1,000m²の場合で1目の場合、1,390m²になります。

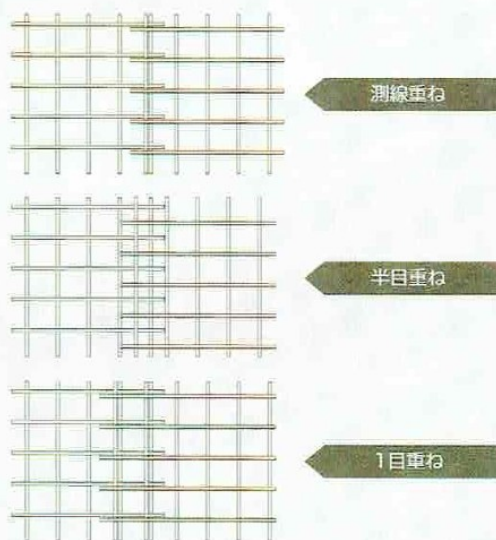
※2) 100P、2×4M 1,000m²の場合で1目の場合、1,170m²になります。

溶接金網支持金具 PMスペーサー

●標準サイズ(溶接金網φ6mm用)即納品

品番	スペーサーの高さ	入数/箱
PM6-20	20mm	500個
PM6-30	30mm	500個
PM6-35	35mm	500個
PM6-40	40mm	400個
PM6-50	50mm	400個
PM6-60	60mm	400個

●溶接金網の重ね合せ



溶接金網重量表

単位: kg/m²

線径 mm \ 網目 mm	2.6	3.2	4	5	5.5	6
50×50	1.70	2.57	4.02	6.16	7.46	8.88
75×75	1.13	1.70	2.66	4.16	5.04	5.99
100×100	0.85	1.26	1.98	3.08	3.73	4.44
100×150			1.65	2.58	3.12	3.72
100×200			1.48	2.31	2.80	3.33
150×150		0.88	1.36	2.12	2.56	3.06
150×200			1.18	1.85	2.24	2.66
200×200			0.99	1.54	1.87	2.22

レギュラー溶接金網(WFP)

1. 適用範囲

この規格は鉄線を材料として、主にコンクリート構造物及びコンクリート製品の補強に使用する当社が製造する溶接金網について規定する。

2. 材料

溶接金網に用いる材料は、JIS G 3532の記号SWM-P及びSWM-Rに適合した鉄線とする。

3. 種類、記号及び適用線径

溶接金網の記号及び適用線径は、表1による。

表1 溶接金網の記号及び適用線径 単位:mm

種類	鉄線の形状	種類の記号	適用線径	適用材料
レギュラー溶接金網	丸鉄線	WFP	2.60以上6.0以下	SWM-P
	異形鉄線(リブ)	WFR	5.0以上6.0以下	SWM-R
デザイン溶接金網	丸鉄線	WFP-D	2.60以上6.0以下	SWM-P
	異形鉄線(リブ)	WFR-D	5.0以上6.0以下	SWM-R

4. 製造方法

溶接金網の製造方法は、縦線と横線を直交して配列し、交点を電気抵抗溶接する。

5. 機械的性質

- ①引張特性
溶接金網の縦線及び横線の引張強さ及び絞りは表2による。
- ②曲げ性
溶接金網の縦線及び横線を、線径の1.5倍の内側半径で160°～180°に曲げた時、曲げた部分の外側に亀裂を生じてはならない。
- ③溶接点せん断強さ
溶接金網の同一横線上の、任意の4点の溶接点せん断強さの平均値は表2による。

表2 溶接金網の機械的性質

種類の記号	適用線径 (mm)	0.2%耐力 (N/mm ²)	引張強さ (N/mm ²)	伸び (%)	絞り (%)	溶接点せん断強さ (N/mm ²)
WFP	2.60以上 6.0以下	-	490以上	-	30以上	250以上
WFR	5.0以上 6.0以下	400以上	490以上	8.0以上	-	220以上

6. 寸法及びその許容差

- ①丸鉄線を用いた溶接金網(WFP,WFP-D)の縦線及び横線の標準線径は、表3による。また、線径の許容差は、表4による。

表3 溶接金網に用いる丸鉄線の標準線径 単位:mm

2.60	3.20	4.00	5.00	5.50	6.00
------	------	------	------	------	------

表4 溶接金網に用いる丸鉄線の線径の許容差 単位:mm

線径	許容差
2.60	±0.06
3.20	±0.08
4.00	±0.08
5.00	±0.10
5.50	±0.10
6.00	±0.10

異形鉄線を用いた溶接金網(WFR,WFR-D)の縦線及び横線の公称線径の範囲は5.0~6.0mmとし、標準公称線径は表5による。

表5 標準公称線径 単位:mm

呼び名	標準公称線径
CD5	5.0
CD6	6.0

公称断面積、単位長さ当たりの質量及びその許容差
異形鉄線を用いた溶接金網(WFR,WFR-D)の縦線及び横線の公称断面積、単位長さ当たりの質量並びに単位長さ当たりの質量の許容差は、表6による。

表6 溶接金網に用いる異形鉄線の公称断面積、単位長さ当たりの質量及び単位長さ当たりの質量の許容差

呼び名	標準公称線径 (mm)	公称断面積 (mm ²)	単位長さ当たりの質量 (kg/m)	単位長さ当たりの質量の許容差 (%)
CD5	5.0	19.6	0.154	±9%
CD6	6.0	28.3	0.222	±8%

幅及び長さの許容差

溶接金網の幅及び長さの許容差は、幅に対しては±5.0mm又は±0.3%のうち、長さに対しては±10.0mm又は±0.3%のうち、いずれか大きい値とする。

網目寸法及びその許容差

レギュラー溶接金網の網目寸法は、表7による。また、標準線径に対する網目寸法は、表8による。また、網目寸法の許容差は、網目寸法に対して±10mm又は±7.5%のうち、いずれか大きい値とする。

表7 レギュラー溶接金網の網目寸法 単位:mm

	50	75	100	150	200

表8 レギュラー溶接金網(丸鉄線)の標準線径に対する網目寸法 単位:mm

標準線径	網目寸法				
	50	75	100	150	200
2.60	○	○	○	—	—
3.20	○	○	○	○	—
4.00	○	○	○	○	—
5.00	○	○	○	○	○
5.50	○	○	○	○	○
6.00	○	○	○	○	○

⑥ 突出し長さ及びその許容差並びに線の長さ及びその本数
レギュラー溶接金網の突出し長さ、線の長さ及び本数は表9による。また、突出し長さの許容差は、突出し長さに対して±10mm又は±7.5%のうち、いずれか大きい値とする。

表9 レギュラー溶接金網の網目寸法、突出し長さ、線の長さ及び本数 単位:mm

幅・長さ	網目寸法	突出し長さ	線の長さ・本数	
			長さ	本数 (n)
1000×2000	50	25	1000	40
			2000	20
	75	12.5	1000	27
			2000	14
	100	50	1000	20
			2000	10
	150	50	1000	14
			2000	7
200	100	1000	10	
		2000	5	
2000×4000	75	25	2000	54
			4000	27
	100	50	2000	40
			4000	20
	150	25	2000	27
			4000	14
	200	100	2000	20
			4000	10

7. 溶接点のはく離

- ① 溶接点のはく離は、目視によって、シート状溶接金網では全溶接点を確認し、全数の4%以下としなければならない。
- ② 同一横線上又は縦線上におけるはく離は、①の規定にかかわらず、同一線上の全溶接点の1/2を、かつ全溶接点の2%を超えてはならない。

8. 外観

溶接金網の表面には、油類、ペイントなどの付着物及びきずなどの使用上有害な欠点があってはならない。ただし、ある程度のさび(*)は有害な欠点とみなさない。

*ある程度のさびとは、室内において、9日間で2回散水し、その後2週間の屋外暴露によって生じる程度のさびをいう。

9. 結束

シート状溶接金網は、枚数をまとめて、運搬に支障のないように2ヶ所以上を結束する。

商品案内

普通丸釘



25mm~150mm
25kg・4kg入り各種

アンカーピン



9×200 200本入り
16×400 30本入り
太線釘 N150 約500本入り

ナマシ鉄線



#8 #10 #12 各25kg、50kg
その他各種

アシパネパンセン



関東地区 2.8mm×700mm(黒) 3.0mm×700mm(緑)
関西地区 2.9mm×700mm(≠11) 3.1mm×700mm(≠11)

ひし形金網



2.0mm×50mm×2,000mm

故紙用ナマシパンセン



50kg~1,500kg

アシパネバンド結束線



#21×350-400-450-550mm
20kg(10kg×2)

全ネジボルト



3/8×1,000~3,000mm
1/2×1,000~3,000mm

普通鉄線 キャリア・コイル取り



コンクリート補強用・溶接金網用・ワイヤーロープ用他
生産サイズ 0.65mm~16.0mm

会社概要

社名	安田産業株式会社
所在地	本社 〒542-0081 大阪市中央区南船場3丁目4番26号 出光長堀ビル10F TEL.(06)4704-6971(代表) FAX.(06)4704-6975 東京営業所 〒344-0057 埼玉県春日部市南栄町4番地 TEL.(048)752-3160(代表) FAX.(048)754-1220
創立	昭和10年5月
設立	昭和48年12月
資本金	20,000,000円
グループ資本金	105,000,000円
代表取締役	安田 太郎
関連会社	アシパネ鋼業株式会社 兵庫県加古郡播磨町新島12-1 TEL(0794)35-3388/FAX(0794)35-3384 関東製線株式会社 群馬県太田市新田木崎町1484 TEL(0276)56-7881/FAX(0276)56-5072 関東製線株式会社三ツ矢工場 埼玉県春日部市南栄町4番地 TEL(048)754-1225/FAX(048)754-1220 金沢金網株式会社 石川県金沢市湊3丁目29-1 TEL(076)238-4141/FAX(076)238-4140
取扱品目	鋼線用鉄線、普通鉄線、普通丸釘、 ワイヤーメッシュ、 ナマシ鉄線、アシパネ番線、 アシパネ結束線、蛇籠、フロン籠、 ラス金網、全ネジボルト、アンカーピン
主要取引銀行	みずほ銀行 南船場支店 三井住友銀行 難波支店

沿革

昭和10年 5月	旧枚岡市豊浦町505にて引戸車レールの製造を安田製作所として安田 明が創業する。	昭和51年 7月	群馬県新田町に関東地区第二工場として、関東製線株式会社を新設する。 ◎敷地33,000m ² ◎建坪19,800m ² ◎資本金 10,000,000円
昭和32年 3月	枚岡引抜工業株式会社と改称し、次男安田 司が代表取締役に就任する。その後、建築金物製造と共に鉄線他線材二・三次製品の製造販売をする。 ◎敷地6,800m ² ◎建坪4,000m ²	平成 5年 4月	石川県金沢市に北陸地区拠点となる、金沢金網株式会社を傘下に収める。 ◎敷地13,860m ² ◎建坪7,953m ² ◎資本金 25,000,000円
昭和35年 6月	細線(0.7mm~0.9mm)製造のため、石切工場を新設する。 ◎敷地4,000m ² ◎建坪2,700m ²	平成16年 8月	三ツ矢建材工業株式会社を枚岡引抜工業株式会社と合併し、枚岡引抜工業株式会社・三ツ矢工場とする。
昭和38年 7月	鉄線(16mm~32mm)製造のため、八尾工場を新設する。 ◎敷地3,300m ² ◎建坪2,000m ² ◎資本金 78,000,000円	平成20年 1月	枚岡引抜工業株式会社をアシパネ鋼業株式会社と合併する。三ツ矢建材工場を関東製線株式会社と合併する。
昭和41年12月	埼玉県春日部市南栄町に三ツ矢建材工業株式会社を関東工場として新設する。 ◎敷地17,490m ² ◎建坪10,490m ² ◎資本金 120,000,000円		
昭和49年 6月	兵庫県加古郡播磨町に関西地区第二工場として、アシパネ鋼業株式会社を新設する。 ◎敷地39,600m ² ◎建坪23,760m ² ◎資本金 50,000,000円		



安田産業株式会社

本 社

〒542-0081 大阪市中央区南船場3丁目4番26号 出光長堀ビル10F
TEL. (06) 4704-6971(代表) FAX. (06) 4704-6975

東京営業所

〒344-0057 埼玉県春日部市南栄町4番地
TEL. (048) 752-3160(代表) FAX. (048) 754-1220

製造元

アシバネ鋼業株式会社

〒675-0155 兵庫県加古郡播磨町新島12-1
TEL. (0794) 35-3388(代表) FAX. (0794) 35-3384
JIS認定番号/JQ0508099

関東製線株式会社

〒370-0321 群馬県太田市新田木崎町1484番地
TEL. (0276) 56-7881(代表) FAX. (0276) 56-5072
JIS認定番号/JQ0307044