

認定書

国住指第 2385 号
平成 25 年 12 月 19 日

因幡電機産業株式会社
代表取締役社長 守谷 承弘 様

国土交通大臣 太田 昭宏



下記の構造方法等については、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 129 条の 2 の 5 第 1 項第七号ハ（防火区画貫通部 1 時間遮炎性能）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

PS060FL-0723

2. 認定をした構造方法等の名称

ケーブル・電線管／化粧材付黒鉛含有ブチルゴムシート・セメントモルタル
充てん／床耐火構造／貫通部分（中空床を除く）

3. 認定をした構造方法等の内容

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. 構造名：

ケーブル・電線管／化粧材付黒鉛含有ブチルゴムシート・セメントモルタル充てん／床耐火構造／貫通部分（中空床を除く）

2. 申請仕様の寸法等：

申請仕様の寸法等を表1に示す。

表1 申請仕様の寸法等

項 目		申 請 仕 様
開口部	形状	円形(φ175mm以下)
	面積	0.02405m ² 以下
占積率	(開口面積に対する鋼製電線管の断面積の割合)	42.0%以下
	(鋼製電線管の開口面積に対するケーブル・樹脂製電線管の断面積の総合計の割合)	69.0%以下
貫通する床の構造等		ALCパネル又は鉄筋コンクリート 厚さ 100mm以上

3. 申請仕様の主構成材料：

申請仕様の主構成材料を表2に、ケーブル・電線管の構成材料を表3に示す。

表2 申請仕様の主構成材料

項目		申請仕様		
熱膨張性シート	材料	化粧材付黒鉛含有ブチルゴムシート		
	寸法	総厚さ：2.09mm以上 幅：プッシング外部長さ+29.5mm以上 〔かぶり寸法：ケーブル側 20mm以上 鋼製電線管側 プッシング外部長さ+9.5mm以上〕		
	使用箇所	鋼製電線管端部にケーブル・樹脂製電線管にかぶさるように巻き付け (床上側施工又は両側施工(床上・床下))		
	表面材	材料	ガラスクロス(化粧材：あり又はなし) 化粧材の種類：①～⑥の一 ①ポリオレフィン系樹脂 ②塩化ビニル系樹脂 ③シリコン系樹脂 ④不織布 ⑤アルミニウム箔付プラスチック系フィルム ⑥アルミ蒸着プラスチックフィルム	
		厚さ	0.09～0.28mm(うち有機質部分は0.17mm以下)	
	シート	材料	黒鉛含有ブチルゴム	
		厚さ	2.0mm以上	
		組成 (質量%)		
	裏面材	材料	あり又はなし 種類：①～④の一 ①ポリオレフィン系樹脂 ②塩化ビニル系樹脂 ③シリコン系樹脂 ④不織布	
		厚さ	0.1mm以下	
充てん材	材料	セメントモルタル		
	組成 (質量%)	普通ポルトランドセメント	25	
	砂		75	
	使用箇所	床と鋼製電線管との隙間 (床厚方向100mm以上密に充てん)		

表3 申請仕様のケーブル・電線管の構成材料

項目		申請仕様			
ケーブル	導体(又は芯線)の断面積	1本あたり	325mm ² 以下		
		総合計	1460mm ² 以下(銅等の金属類)		
	総有機量	3.95kg/m以下			
	導体(又は芯線)の種類	銅、ガラス繊維、その他これらに類する不燃性の材質			
	絶縁体	ポリエチレン系	厚さ	4.5mm以下	
		塩化ビニル系			
		ポリエチレンプロピレン系			
介在(円形に調整する充てん材)	紙又は、ジュート又は、ポリプロピレン				
シース	ポリエチレン系	厚さ	2.6mm以下		
	塩化ビニル系				
	ポリオレフィン系				
電線管	鋼製	材料	鋼製電線管(JIS C 8305)		
		呼び方	G16~G104	C19~C75	E19~E75
		外径	21.0~113.4mm	19.1~76.2mm	19.1~76.2mm
		厚さ	2.3~3.5mm	1.6~2.0mm	1.2~1.8mm
		長さ	218mm以上		
	樹脂製	材料	合成樹脂製可とう電線管(JIS C 8411)		
		種類	PF管又はCD管		
		外径	36.5mm以下(PF管)、27.5mm以下(CD管)		

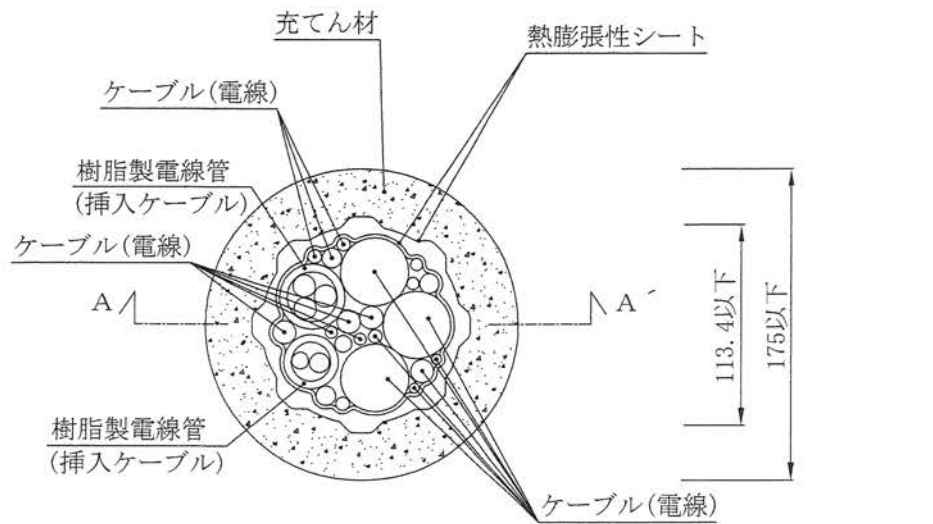
4. 申請仕様の副構成材料：
申請仕様の副構成材料を表4に示す。

表4 申請仕様の副構成材料

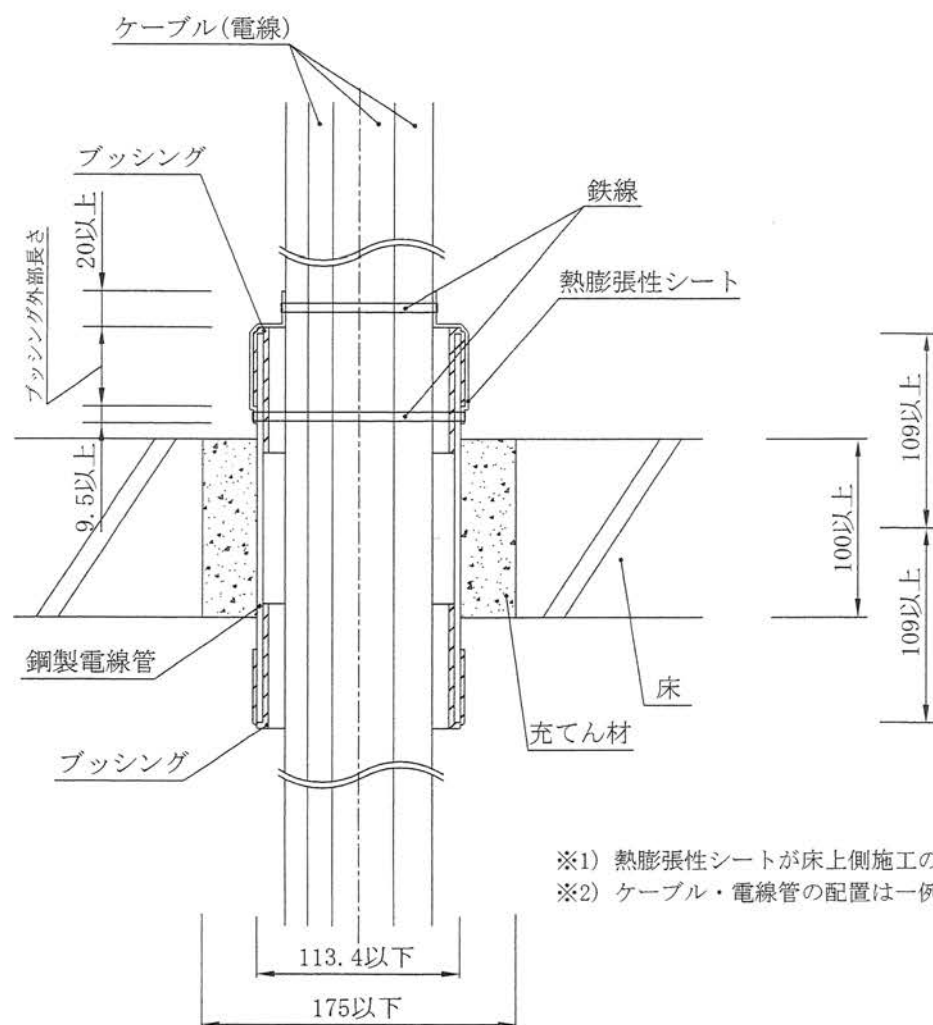
項目		申請仕様	
ブッシング	材料	①、②又は③ ①ポリエチレン系樹脂製 ②鋼製 ③金属製電線管用の付属品(JIS C 8330：絶縁ブッシング 2号)	
	寸法	外径127mm以下、長さ70mm以下、厚さ10mm以下	
鉄線	材料	①又は② ①鋼製 ②ステンレス鋼製	
	線径	φ0.9mm以上	
塗装 (電線管用塗装)	材料	あり又はなし 種類：①~⑧の一 ①アクリル系樹脂 ②アクリルシリコーン系樹脂 ③アクリルウレタン系樹脂 ④アクリルエポキシ系樹脂 ⑤ウレタン系樹脂 ⑥シリコーン系樹脂 ⑦フッ素系樹脂 ⑧セラミック系	
	塗布量	500g/m ² 以下(有機質量)	

5. 申請仕様の構造説明図：
申請仕様の構造説明図を図1及び図2に示す。

単位 mm



平面図

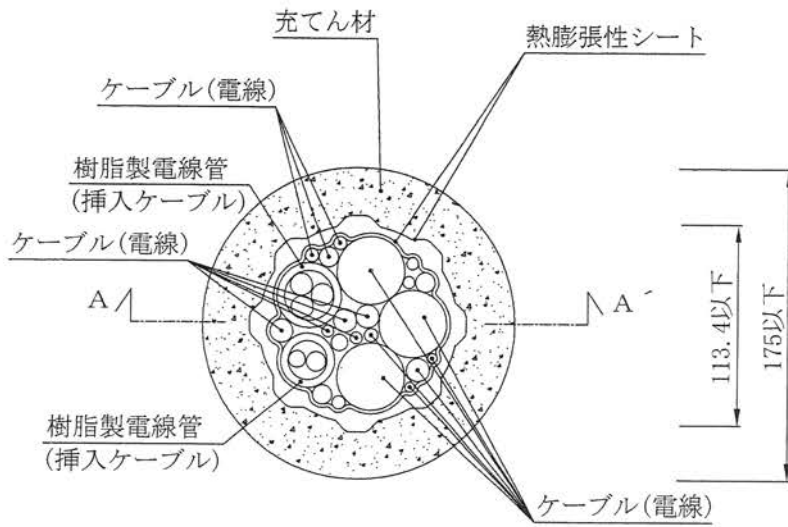


A-A' 断面図

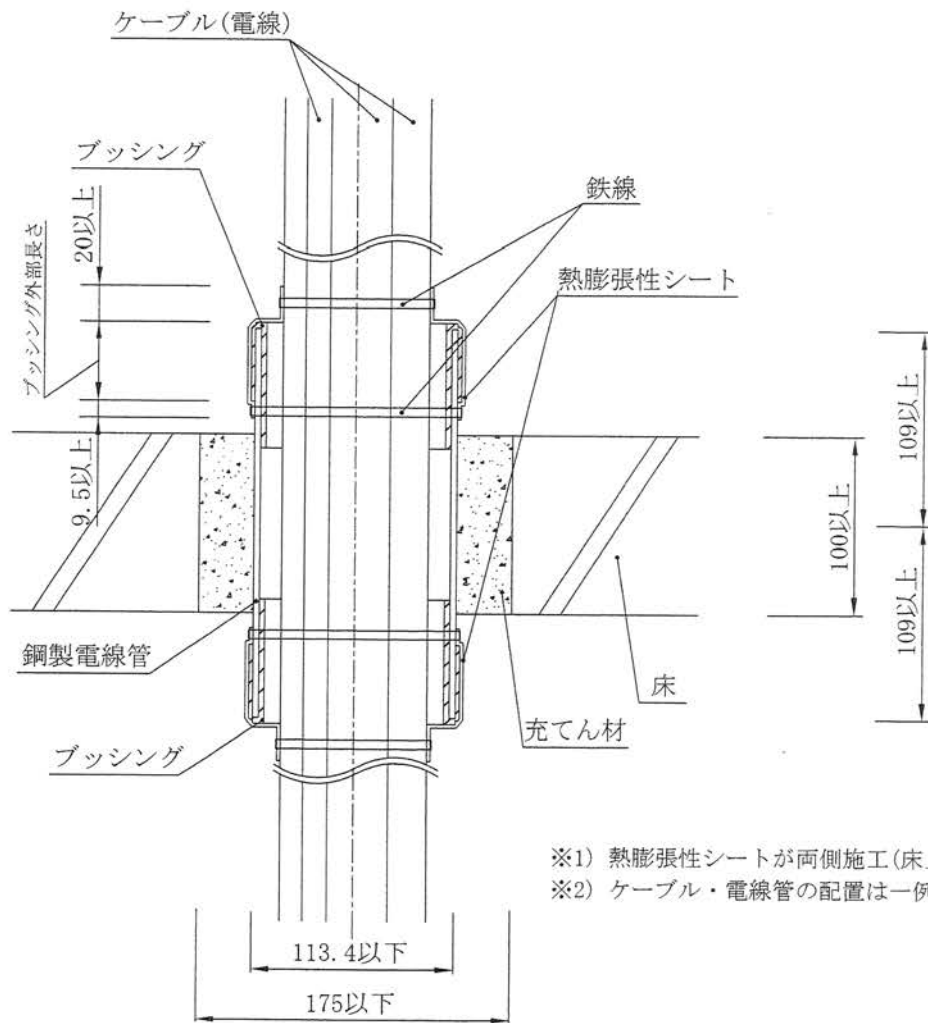
- ※1) 熱膨張性シートが床上側施工の場合
- ※2) ケーブル・電線管の配置は一例を示す

図1 構造説明図

単位 mm



平面図



A-A' 断面図

- ※1) 熱膨張性シートが両側施工(床上・床下)の場合
- ※2) ケーブル・電線管の配置は一例を示す

図2 構造説明図

6. 施工方法：

施工図を図3及び図4に示す。

施工は以下の手順で行う。

(1) 開口部の確認

開口部の開口面積、電線管及びケーブルの仕様(寸法、断面積及び種類等)、占積率、床の仕様(厚さ等)が申請仕様に適していることを確認する。

(2) 開口部の周囲を清掃する。

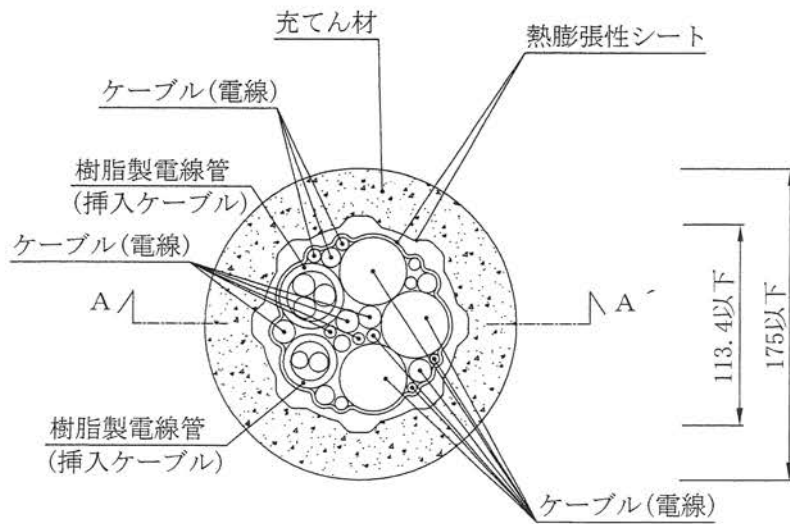
(3) 電線管を開口部に貫通させ、隙間を充てん材(セメントモルタル)で密に充てんする。また、電線管の長さが218mm以上であることを確認する。なお、電線管の端部には、ブッシングを取付ける。

(4) 電線管の中に適正な占積率となるようにケーブルを貫通させる。

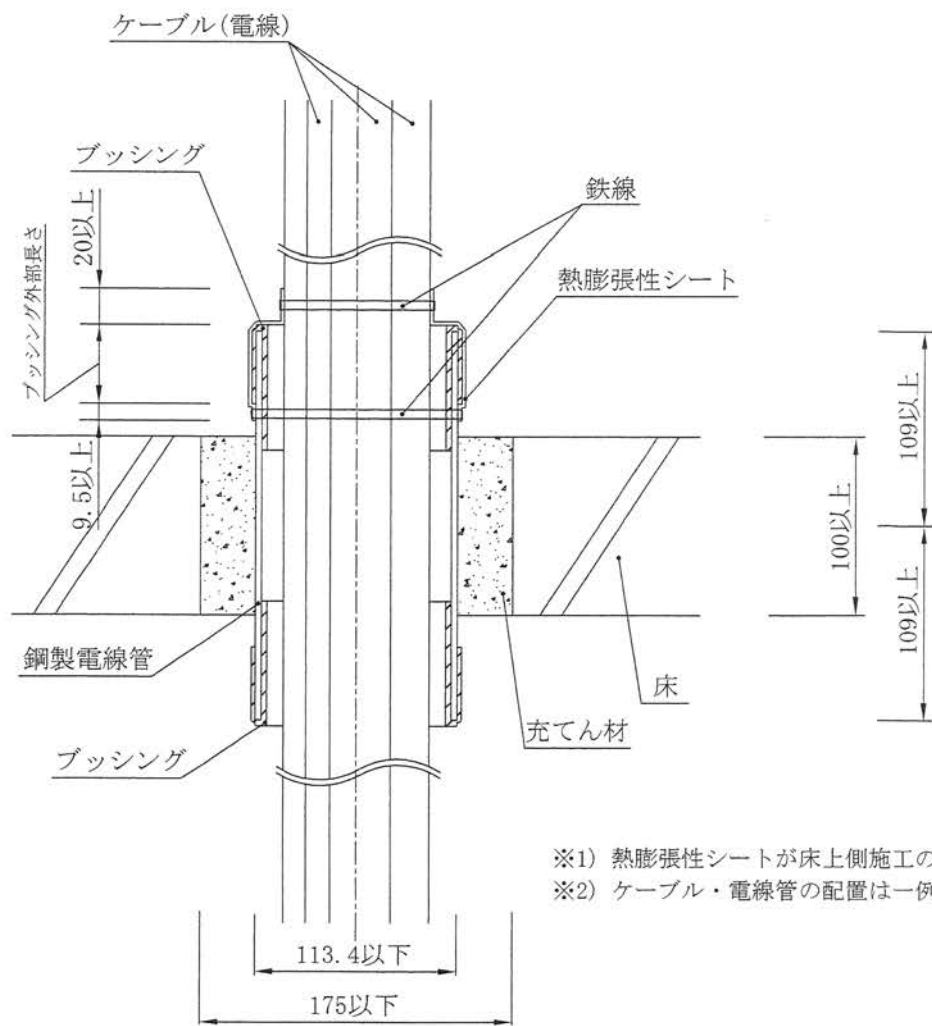
(5) 電線管の端部(床上側、又は床上・床下の両側)に熱膨張性シートを巻付ける。なお、熱膨張性シート巻付けの初端と終端は、隙間なく必ず接するように巻付けるか又はオーバーラップさせること。

(6) 電線管及びケーブルに熱膨張性シートを密着させ隙間がないことを確認し、熱膨張性シートが電線管及びケーブルに巻付けられている部分の両端を鉄線で固定する。

単位 mm



平面図

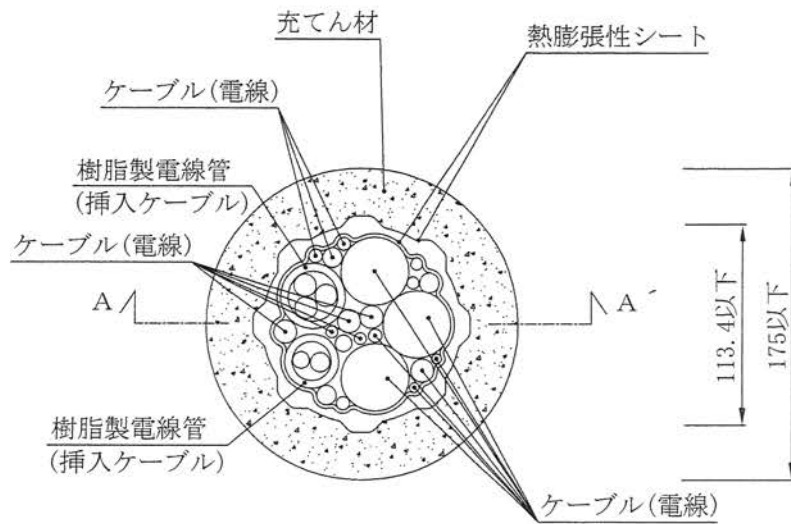


A-A 断面図

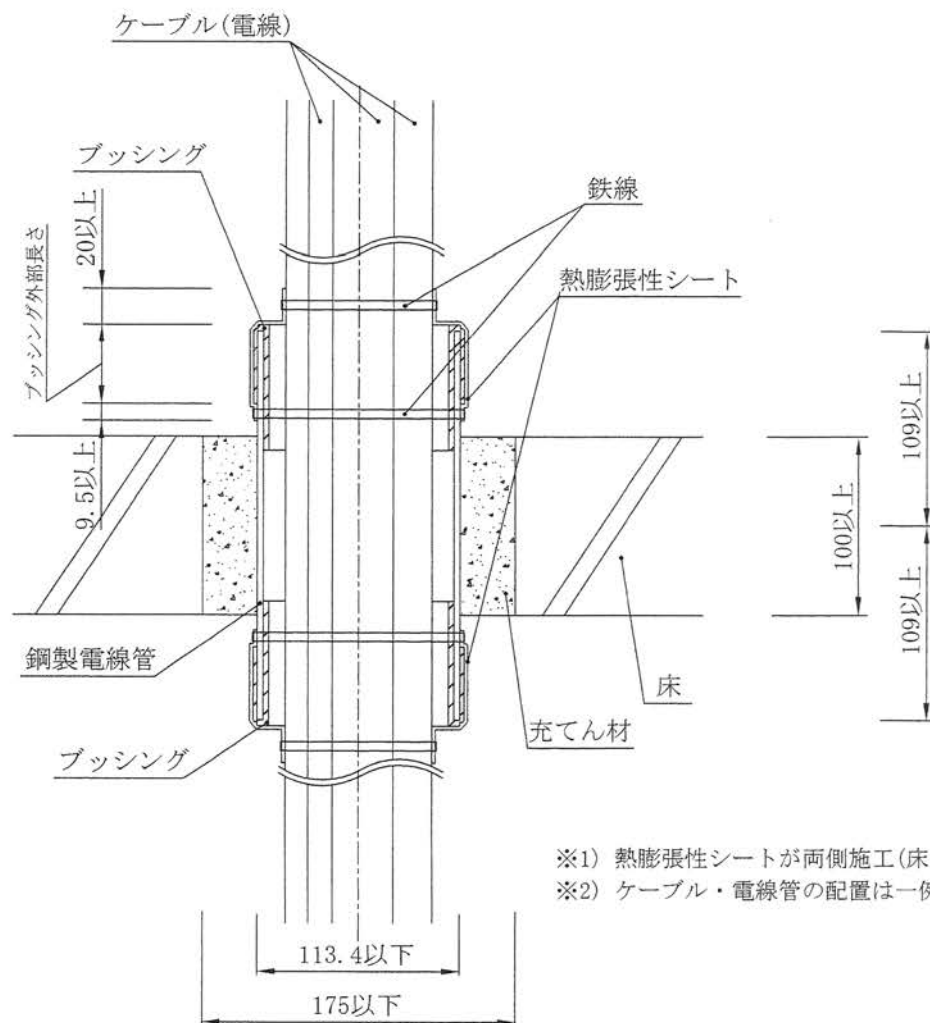
- ※1) 熱膨張性シートが床上側施工の場合
- ※2) ケーブル・電線管の配置は一例を示す

図3 施工図

単位 mm



平面図



A-A' 断面図

- ※1) 熱膨張性シートが両側施工(床上・床下)の場合
- ※2) ケーブル・電線管の配置は一例を示す

図4 施工図