

設計資料

■アルウイトラ製品の取付目地幅について

「アルウイトラ製品」目地間隔の設定

「アルウイトラ製品」は素材がアルミニウムであり、鉄、銅に比し線膨張係数が大きく、製品の施工に当たっては、それに応じた目地間隔を取る事が必要です。「アルウイトラ製品」の使用アルミニウムの純度は99.5%で20℃～100℃に於ける線膨張係数(α)は $23.5 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$ であり、常温20℃を基準とした「アルウイトラ製品」の伸びおよびその目地間隔は下表のとおりです。

タイプ	部材名	定尺寸法 L(mm)	1℃当たりの伸び L× α (mm)	℃		20				
				ΔL (mm)	ΔT	温度差0	温度差10	温度差20	温度差40	温度差60
RD A	キャッピング	4,000	0.0940	伸び		0	0.940	1.88	3.76	5.64
				目地幅		6	5.060	4.12	2.24	0.36
MAG	キャッピング	3,000	0.0705	伸び		0	0.705	1.41	2.82	4.23
				目地幅		6	5.295	4.59	3.18	1.77
D	ハングカバー	3,000	0.0705	伸び		0	0.705	1.41	2.82	4.23
				目地幅		6	5.295	4.59	3.18	1.77
WAG	キャッピング	3,000	0.0705	伸び		0	0.705	1.41	2.82	4.23
				目地幅		6	5.295	4.59	3.18	1.77

※ $\Delta L = \alpha \times \Delta T \times L$ (アルミニウム線膨張係数 $\alpha = 23.5 \times 10^{-6}$)