

알루미늄 시트 특기시방서
(AL. Sheet 위 폴리세라믹 도장)



주식회사 한신산업
경북 경산시 진량읍 다문로 286
TEL : (053) 654 - 9272
FAX : (053) 654 - 9271

AL. SHEET PANEL (폴리세라믹 도장) 시방서

1. 일반사항

1.1 적용범위

- 1.1.1 본 시방서는 신축공사의 A/L SHEET PANEL 제작설치, 시공에 대한 방법 및 기준을 명기하여 공사에 적용한다.
- 1.1.2 본 특기 시방은 하기 각항에 준하며, 일반 사항은 한국건축학회 기준제정 표준 시방서, 건축공사 표준 시방서, 건축 설계자의 커튼월용 표준시방서를 적용하되 본 시방은 타시방서에 우선하여 적용한다.

2. 공사범위

2.1 설계도서 작업

- 1) 설계도면 검토
- 2) 공사계획서(제작요령서 및 공정계획서 포함) 작성
- 3) SHOP DRW'G 작성
- 4) 각종검사 및 시험결과 보고서 제출

3. 제작 및 설치

3.1 공사 착수전 아래 사항에 대한 A/L SHEET PANEL의 제작, 및 설치 SHOP DRW'G을 제출 하여 감독원의 승인을 득한다.

- 1) 단위 입면(ELEVATION'S OF UNIT)
- 2) 단면 상세도(FULL SIZE SECTIONS)
- 3) 접합 및 긴결(JOINT AND FASTENINGS)
- 4) 긴결방법(METHOD OF ANCHORAGE)
- 5) 긴결제의 규격 및 간격(SIZE AND SPACING OF ANCHORS)
- 6) 부속제의 위치 및 모양(LOCATION AND TYPE OF HARDWARE)
- 7) 타공사와의 연결(CONNECTION WITH OTHER WORK)

3-2 상기 항목 이외의 공작도 및 시공도가 필요한 부분이 발생하면 제작설치에 문제가 발생하지 않도록 필요도면을 빠짐없이 작성 제출한다.

3-3 도면 및 특기시방서에 기재 안 된 사항은 아래 기준에 따른다.

- 1) 건축 법규 및 소방법 관계
- 2) A.A.M.A 규정 및 시험기준
- 3) 건축학회 기준
- 4) 설계자 표준기준

3-4 원자재(PANEL) 및 부속자재는 전체 승인에 앞서 가승인을 받을 수 있으나 시험 결과 및 전체 승인에서 변경이 필요한 경우에는 변경될 수 있다.

4. A/L SHEET PANEL 설계 및 품질기준

4-1 설계기준은 감독원의 제시에 의한 별도지시가 없는 한 다음과 같은 조건 및 기준을 유지하여야 한다.

1) 수축 팽창

최저 -40℃ PANEL 표면온도, 최고 150℃에 대하여 충분한 수축, 팽창 여유를 갖도록 설계하여 이로 인한 좌굴, 접합부 SEAL의 파손, 기타 구조상의 응력 발생 등을 예방토록 한다.

2) 상시변형 성능

온도조절 및 구체의 변위등으로부터 기인하는 부재변형 구조 응력 등을 예측하여 장기 내구성에 문제가 발생하지 않도록 그 접합방법 및 설치방법을 고려하여야 한다.

5. 제 품

5-1 주자재

1) A/L SHEET PANEL의 모재는 알루미늄 A3003 계열로 사용한다.

2) 규 격 (SIZE)

국내 개발품에서 정하는 STANDARD SIZE 양산 규격으로 하며, SHOP DRAWING ELEVATION 도면에 의거 제작, 설치한다.

3) 두께 : THK AL 3.0 mm

4) SIZE

설계도서의 기준에 따른다.

5) 색 상 : 별도 지정색상

6) 재 료 : 알루미늄은 A3003 ALLOY, H-14 TEMPER 또는 A5005 ALLOY, H-32 TEMPER로써 KSD-6759 규정에 의한 표시품으로 한다.

7) 표면처리 : 폴리쉬라잔(Polysilazane)을 이용한 친환경 폴리세라믹 도장. / 독일 Clariant사 제조.

○ 도막 두께 : 하도 위 유색 폴리쉬라잔 25 μ m내외

○ 불연성 : 화재 발생시 유독가스 없음.

○ 친환경성 : 유기불소에 있는 PFOA 및 납, 카드뮴, 크롬등 유독성 물질이 없음.

5-2 부속자재

5-2-1 고정재

1) SET ANCHOR

① 재 질 : 일반구조용 압연강재 (SS41)

② 규 격 : $\varnothing 12 \times 100\text{mm}$

2) 하지 철골재

- 지정 및 협의사항

3) BITS

① 재 질 : 아연도금

② 규 격 : $\varnothing 4\text{mm} \times 16\text{mm}$

③ PITCH : 450mm 이하

4) FASTENER

① 재 질 : 일반구조용 압연강재 (SS41), 방청페인트

② 규 격 : L-100 \times 70 \times 6T 70LG (기본사양)

6. 가공 및 제작

6-1 설치 기본은 당 현장 기본 상세도에 의한 원자재 및 부속철물 길결은 상세도에 준한다. 패널과 패널 사이 최소 간격은 6mm, OPEN JOINT 및 필요에 따라 실란트로 처리할 수 있다. 또한 패널 크기에 따라서 패널과 패널 간격은 증감할 수도 있다. 그러나 어떠한 경우에도 패널과 패널이 직접 맞닿아서는 안 된다.

6-2 PANEL 절단 가공

감독원이 지정하는 가공공정으로 가공하는 것을 원칙으로 하며, 모든 자재는 공업적인 공차 범위 안에서 승인된 도면 시방서에서 규정한 재료, 규격, 두께, 기타 등 시방서에 일치하여야 한다.

7. 제품검사

7-1 ORIGINAL SAMPLE 제출

각 부재의 두께, 표면처리, 색상, 허용공차 등이 명시된 표준 ORIGINAL SAMPLE를 200m/m 단위로 제출하여 감독원의 승인을 득한 후 제작에 착수하여야 한다. 제출된 ORIGINAL SAMPLE는 감독원이 보관하여 제품의 규준을 삼는다.

7-2 검사항목

, 표면처리, JOINT 제작상태가 불량한 것은 불합격 처리하고 출하 금지한다.

8. 포장 및 운송

완성된 제품은 비닐 보호용 막으로 개별 포장하여 출하하고, 운송 도중에 파손이 없도록 하기 위하여 목재로 제작, 보호, 운송하여야 한다.

9. 설치 시공

9-1 설치 시공은 승인된 시방서에 따라 실시함은 물론 감독원과 협의하여 설계 SHO

P DRW 'G에 따라 숙련되고 경험이 많은 기능공에 의하여 한다.

- 9-2 BRACKET FASTENER 설치는 수평, 수직을 맞추고 BOLT/NUT를 BOLTING한 후 NUT가 풀림이 없도록 하여야 한다. (수평, 수직 허용공차는 $\pm 2\text{m/m}$ 이내로 한다.)
- 9-3 연결(JOINT) 줄눈은 간격을 일정하게 하고 이음부분의 보강제는 유동이 없어야 한다.

10. 현장 관리

10-1 반 입

- 1) 제품은 계획 공정에 준하여 착오가 없도록 반입하여야 한다.
- 2) 제품은 반입시 손상이 없도록 최소한의 보호조치를 하여야 한다.
- 3) 기타 이외 사항은 감독원과 협의한다.

10-2 안전관리

- 1) 설치 작업전 작업 부분에 안전 규칙에 준한 최소한의 안전 시설을 하여야 한다.
- 2) 작업자에게 현장 상황에 따른 기본적인 안전 용구를 지급하여 현장내에서 항상 휴대 활용토록 한다.
- 3) 용접작업 관계에 다른 전기 안전 보완에 유의하여야 하며, 전원 스위치, 전선의 파손여부 검사를 수시로 행한다.
- 4) 공동 작업에 따르는 안전 대책을 수립하여 시행한다.
- 5) 기타 이외 사항은 종합 안전관리 규정에 따른다

AL. SHEET PANEL(폴리세라믹 도장) 시방서 끝.