

4 ガラス選定早見表

図7～図23にガラス選定早見表を示します。この早見表は「安全・安心ガラス設計施工指針」に記載されたガラス選定早見表改定版です。この早見表は、「ガラスを用いた開口部の安全設計指針の手引」に記載された早見表を、ガラスの品種別製造最大寸法が指針作成当時から変更されたことを考慮して改訂したものです。

〈表の使い方〉

(1) 設計衝突力Hと条件(即ち、早見表に於いて「割れないガラス」又は「割れても安全なガラス」)、及びガラスの種類を選定します。(この早見表に示されていないガラスについては、安全なガラスの選定・衝突防止設計によって選定します。)

(2) 横軸(短辺寸法)、縦軸(長辺寸法)とも、この早見表の寸法欄は、不連続値で示してあり、その数値に該当しない場合は、それより小さい数値の欄を用い、縦、横の交点を見ます。

例えば、設計寸法が短辺1,850mm、長辺2,350mmの場合、早見表の寸法は、短辺1,800の欄と長辺2,300の欄を用い、その交点を見ます。

(3) ガラスの厚さは、交点に示される呼び厚さ以上とします。厚さが示されていない交点に当たった場合は、この表からは該当するガラスを見出せません。

(この早見表によらないときには、安全なガラスの選定・衝突防止設計によって選定します。)なお、使用するガラスの呼び厚さを最終的に決定する際に、その厚さのガラスの製造最大寸法を確認しなければなりません。

注) ガラス寸法が大きい方がガラス寸法が小さいものよりも板厚が薄くなるケースもあります。これはガラス寸法が大きい方が、衝撃力を吸収しやすいという現象によるものです。

表9 ガラス選定早見表のガラス範囲

1) 板ガラス

単位：mm

品種	標準厚さ	最大寸法(*)
フロート板ガラス	3	2438×1829
	4	- -
	5	3658×2438
	6	4267×2921
	8	7620×2921
	10	7620×2921
	12	10160×2921
	15	10160×2921
	19	10160×2921
網入磨き板ガラス	6.8	3048×2438
	10	4572×2438
線入磨き板ガラス	6.8	3048×2032
	10	4572×2438
型板ガラス	4	1829×1219
	6	2438×1829
網入型板ガラス	6.8	2438×1829
線入型板ガラス	6.8	2438×1829

2) 安全ガラス

単位：mm

品種	標準厚さ(素板厚さ)	最大寸法(*)
合わせガラス	6(3+3)	2400×1524
	8(4+4)	
	8(3+5)	2400×1524
	10(5+5)	3500×2460
	12(6+6)	3500×2500
	16(8+8)	3500×2500
	20(10+10)	3500×2500
	24(12+12)	3500×2500
	30(15+15)	3500×2500
強化ガラス	5	2400×1800
	6	2400×1800
	8	3500×2400
	10	3500×2400
	12	4500×2400
	15	4500×2400
	19	4500×2400
学校用強化ガラス	4	2000×1200
	5	2400×1800
住宅用強化ガラス	4	2000×1200
	5	2400×1800
	6	
強化型板ガラス	4	1800×1000

注)(*) 最大寸法は、製造元により必ずしも同一ではないため、上記の寸法を超えても製造可能なものもあります。なお、熱線吸収ガラス・熱線反射ガラスでは、上記と異なることがあります。また、この表に示す最大寸法は流通上の寸法であり、それがすべて施工上の適寸とはいえません。

安全・安心ガラス設計施工指針に記載された、建築物開口部用板ガラス類の品種別製造最大寸法表の改訂版は表9の通りです。(この範囲にて早見表は作られています。)

AGCのガラス最大寸法とは異なっておりますのでご注意ください。