



KUANG TAI

廣泰金屬工業股份有限公司
Kuang Tai Metal Industrial Co., Ltd.



企業簡介



CB工法

鋼筋續接 CB工法

Ceramics backing for steel
reinforcing bar join



提高效率
Efficiency
省去前置
作業時間



穩固提升
Stablize
續接處
強度更高



量身打造
Customized
客製化適合
不同鋼筋強度

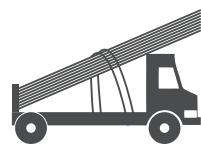


安心檢驗
Inspection
可儀器檢測
牢固程度



提高效率

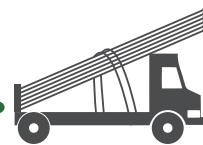
傳統



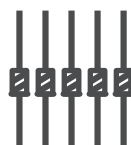
鋼筋運至工廠



於頭尾銲接續接器

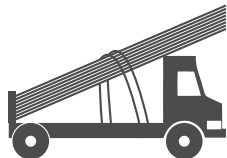


銲完運至現場



安裝鎖定

CB
工法



鋼筋運至現場



銲接固定

SGS 試驗報告數據

穩固提升

單向拉伸及滑動試驗(0→0.95Py→0.02Py→拉斷)

試件編號	滑動量(δs) 0.6fy	抗拉強度 (fuc)	抗降比 (fuc/fy)	續外伸長率 ε su	破壞模式
	mm	N/mm ²	(fuc/fy)	%	
D25-C1	0.01	647	1.54	31	斷續接觸外14.1cm
D25-32-C1	0.01	649	1.54	21	斷續接觸外9.6cm
D25-32-C2	0.01	660	1.57	28	斷續接觸外12.1cm
#設計要求值	≤0.3	≥550	≥1.25	≥9	----

高塑性反覆負載數據與結果

0→(0.95Py-0.50Py)×16回→6δy-0.50Py×8回→(12δy-0.50Py)×8回→拉至破壞

試件編號	(δs)16c-(δs)1c	(δs)24c	(δs)32c
	mm	mm	
D25-H1	0.025	0.09	0.11
D-25-H2	0.016	0.06	0.09
D25-32-H1	-0.003	0.05	0.08
#設計要求值	≤0.3	≤0.9	≤1.8

對接銲鋼筋抗拉強度測試

試件編號		最大抗拉荷重 kN	抗拉強度 N/mm ²	斷裂位置
KM-60Z +SD420W D25	No.1	332	656	續接觸外11.5cm
	No.2	333	657	續接觸外10.5cm
	No.3	332	656	續接觸外11.0cm

試件編號	抗拉強度 (fuc)	抗降比 (fuc/fy)	續外伸長率 ε su	破壞模式
	N/mm ²	(fuc/fy)	%	
D25-H1	657	1.56	29	斷續接觸外10.5cm
D-25-H2	655	1.56	31	斷續接觸外8.9cm
D25-32-H1	656	1.56	23	斷續接觸外8.7cm
#設計要求值	≥550	≥1.25	≥9	----

量身 打造



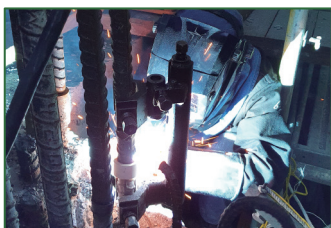
為各式鋼筋量身打造銲劑，適用常見420W、490W、550W等鋼筋，且可避免因為續接器而影響助寬

安心 檢驗

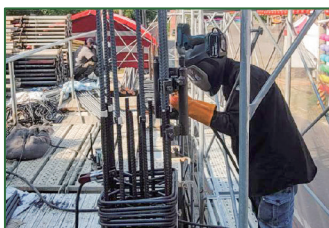


得以儀器檢驗對接處完整度，安全性更透明。

施工 案例



台北大稻埕建案



台南大甲活動中心



高雄大發廠房