

マスコンクリートのひび割れ制御指針 2025 正誤表

2025 年 11 月 10 日作成

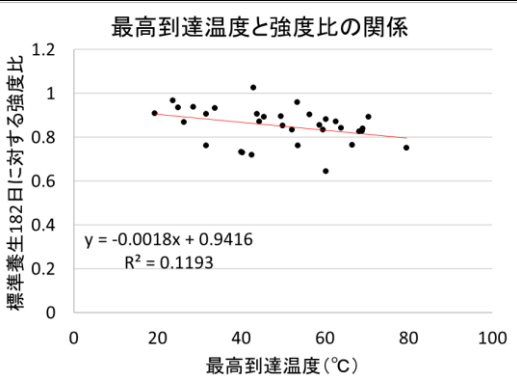
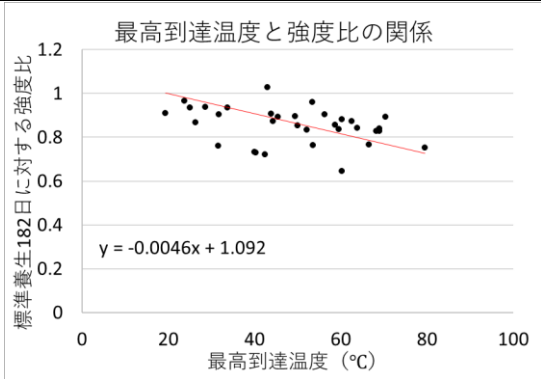
2026 年 9 月 12 日最終更新日

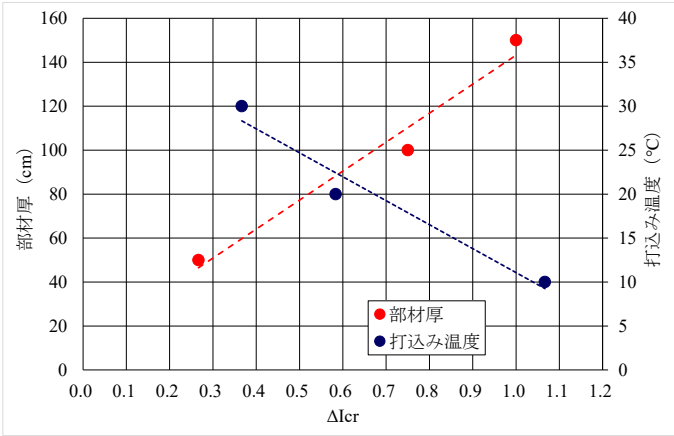
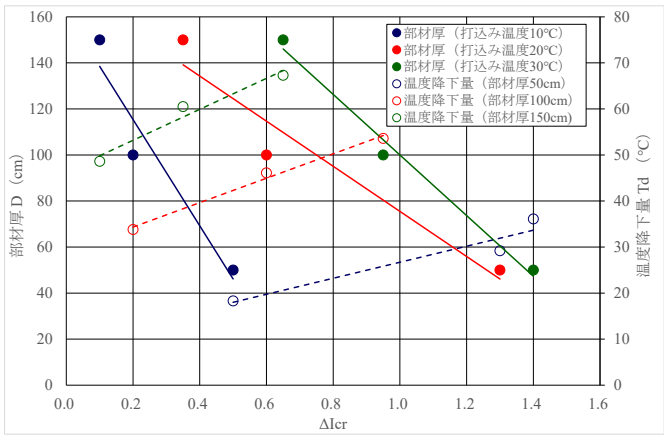
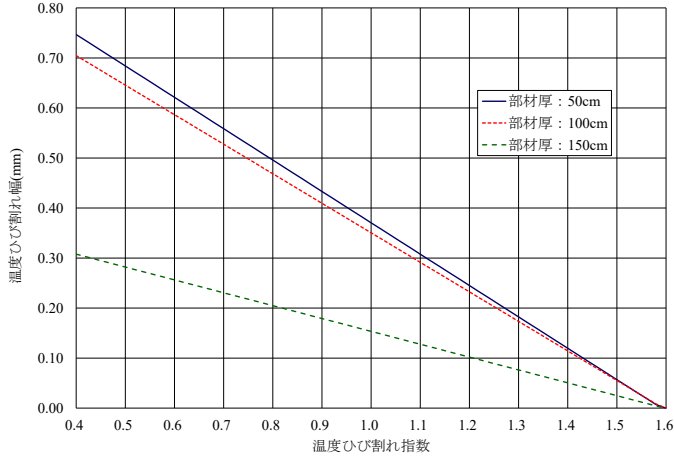
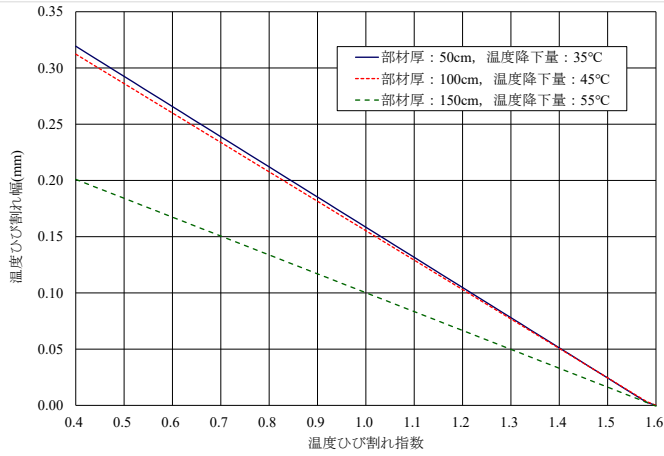
マスコンクリートのひび割れ制御指針改訂原案作成委員会

2025 年 11 月に刊行いたしました「マスコンクリートのひび割れ制御指針 2025」に間違いがありましたので、下表の通り修正いたします。ひび割れ制御指針 2025 をご購入いただいた方には、ご迷惑をおかけしましたこと、お詫び申し上げます。なお、正誤表は今後更新される場合がございます。最新のものは本学会ホームページに掲載しておりますのでご確認をお願いいたします。

頁	行/他	誤	正
24	【解説】	(1)について	(2)について
26	【解説】	(2)について	(3)について
26	解説図- 2.3.6 の 凡例	× 誘発目地部内にのみひび割れ発生	× 誘発目地部外にひび割れ発生
40	下 3, 4	W/C : 水セメント比	W/C : 水セメント比
47	10	式(3.3.2)	式(3.2.3)
51	下 9	$Q_{\infty} \left(1 - e^{-\gamma_{AT}(t-t_{a,Q})^{S_{AT}}}\right)$	$Q_{\infty} \left(1 - e^{-\gamma_{AT}(t-t_{0,Q})^{S_{AT}}}\right)$
51	下 7	ζ は打込み温度と外気温の影響を考慮した係数である。	ζ は打込み温度と外気温の影響を考慮した係数である ($\zeta \geq 0$ とし, 負の場合は 0 とする。また, 適用範囲は打込み後 28 日までとする)。
52	解 3.4.8	ε_{cr}	ε_{cr0}

52	解説表 3.4.2	<table><tr><th></th><th>a_{0w0}</th><th>a_{1w1}</th><th>a_{1w2}</th><th>a_{2w1}</th><th>a_{2w2}</th><th>a_{3w1}</th><th>a_{3w2}</th><th>a_{4w1}</th></tr><tr><td>H_d</td><td>0.447</td><td>-0.119</td><td>0.217</td><td>-0.0664</td><td>0.146</td><td>0.0609</td><td>-0.141</td><td>-7.42×10^{-4}</td></tr><tr><td>λ</td><td>12.0</td><td>6.17</td><td>1.33</td><td>-17.3</td><td>7.52</td><td>3.77</td><td>-2.63</td><td>0.188</td></tr><tr><td>η</td><td>2.12</td><td>0.723</td><td>-0.199</td><td>4.06×10^{-3}</td><td>0.0229</td><td>-0.408</td><td>0.195</td><td>-0.0340</td></tr><tr><td>ζ</td><td>1.31</td><td>-1.29</td><td>0.511</td><td>-0.547</td><td>0.162</td><td>0.412</td><td>-0.279</td><td>-0.032</td></tr><tr><td>基準値</td><td>—</td><td>1.5</td><td>10</td><td>10</td><td>20</td><td>20</td><td>5</td><td></td></tr></table> <table><tr><th></th><th>a_{0w2}</th><th>a_{1w1}</th><th>a_{1w2}</th><th>a_{0w1}</th><th>a_{0w2}</th><th>a_{1w1}</th><th>a_{1w2}</th></tr><tr><td>H_d</td><td>-5.89×10^{-3}</td><td>-0.0171</td><td>0.0943</td><td>-4.12×10^{-3}</td><td>0.0238</td><td>-0.362</td><td>0.836</td></tr><tr><td>λ</td><td>-0.134</td><td>-5.37</td><td>1.64</td><td>1.26</td><td>-0.385</td><td>-0.836</td><td>0.195</td></tr><tr><td>η</td><td>5.63×10^{-3}</td><td>-0.673</td><td>0.223</td><td>-0.510</td><td>0.152</td><td>3.41×10^{-3}</td><td>-0.0209</td></tr><tr><td>ζ</td><td>7.45×10^{-3}</td><td>-0.127</td><td>0.0649</td><td>0.233</td><td>-0.105</td><td>-0.525</td><td>0.190</td></tr><tr><td>基準値</td><td>5</td><td>10</td><td>7</td><td>300</td><td></td><td></td><td></td></tr></table>		a_{0w0}	a_{1w1}	a_{1w2}	a_{2w1}	a_{2w2}	a_{3w1}	a_{3w2}	a_{4w1}	H_d	0.447	-0.119	0.217	-0.0664	0.146	0.0609	-0.141	-7.42×10^{-4}	λ	12.0	6.17	1.33	-17.3	7.52	3.77	-2.63	0.188	η	2.12	0.723	-0.199	4.06×10^{-3}	0.0229	-0.408	0.195	-0.0340	ζ	1.31	-1.29	0.511	-0.547	0.162	0.412	-0.279	-0.032	基準値	—	1.5	10	10	20	20	5			a_{0w2}	a_{1w1}	a_{1w2}	a_{0w1}	a_{0w2}	a_{1w1}	a_{1w2}	H_d	-5.89×10^{-3}	-0.0171	0.0943	-4.12×10^{-3}	0.0238	-0.362	0.836	λ	-0.134	-5.37	1.64	1.26	-0.385	-0.836	0.195	η	5.63×10^{-3}	-0.673	0.223	-0.510	0.152	3.41×10^{-3}	-0.0209	ζ	7.45×10^{-3}	-0.127	0.0649	0.233	-0.105	-0.525	0.190	基準値	5	10	7	300				<table><tr><th>対象</th><th>定数</th><th colspan="2">部材厚D(m)</th><th colspan="2">部材長さL(m)</th><th colspan="2">打込み温度$T_a(^{\circ}C)$</th></tr><tr><td>記号</td><td>a_{0w0}</td><td>a_{1w1}</td><td>a_{1w2}</td><td>a_{2w1}</td><td>a_{2w2}</td><td>a_{3w1}</td><td>a_{3w2}</td></tr><tr><td>H_d</td><td>0.725</td><td>0.332</td><td>-0.177</td><td>0.362</td><td>-0.150</td><td>-0.094</td><td>0.0298</td></tr><tr><td>λ</td><td>17.4</td><td>2.12</td><td>3.40</td><td>-20.4</td><td>9.00</td><td>-0.469</td><td>-0.218</td></tr><tr><td>η</td><td>1.57</td><td>0.707</td><td>-0.190</td><td>0.501</td><td>-0.177</td><td>-0.200</td><td>0.0826</td></tr><tr><td>ζ</td><td>0.695</td><td>-0.719</td><td>0.230</td><td>0.1259</td><td>-0.0777</td><td>0.0850</td><td>-0.0481</td></tr><tr><td>基準値</td><td>—</td><td>1.5</td><td>10</td><td>10</td><td>20</td><td></td><td></td></tr></table>	対象	定数	部材厚D(m)		部材長さL(m)		打込み温度 $T_a(^{\circ}C)$		記号	a_{0w0}	a_{1w1}	a_{1w2}	a_{2w1}	a_{2w2}	a_{3w1}	a_{3w2}	H_d	0.725	0.332	-0.177	0.362	-0.150	-0.094	0.0298	λ	17.4	2.12	3.40	-20.4	9.00	-0.469	-0.218	η	1.57	0.707	-0.190	0.501	-0.177	-0.200	0.0826	ζ	0.695	-0.719	0.230	0.1259	-0.0777	0.0850	-0.0481	基準値	—	1.5	10	10	20																				
	a_{0w0}	a_{1w1}	a_{1w2}	a_{2w1}	a_{2w2}	a_{3w1}	a_{3w2}	a_{4w1}																																																																																																																																																																											
H_d	0.447	-0.119	0.217	-0.0664	0.146	0.0609	-0.141	-7.42×10^{-4}																																																																																																																																																																											
λ	12.0	6.17	1.33	-17.3	7.52	3.77	-2.63	0.188																																																																																																																																																																											
η	2.12	0.723	-0.199	4.06×10^{-3}	0.0229	-0.408	0.195	-0.0340																																																																																																																																																																											
ζ	1.31	-1.29	0.511	-0.547	0.162	0.412	-0.279	-0.032																																																																																																																																																																											
基準値	—	1.5	10	10	20	20	5																																																																																																																																																																												
	a_{0w2}	a_{1w1}	a_{1w2}	a_{0w1}	a_{0w2}	a_{1w1}	a_{1w2}																																																																																																																																																																												
H_d	-5.89×10^{-3}	-0.0171	0.0943	-4.12×10^{-3}	0.0238	-0.362	0.836																																																																																																																																																																												
λ	-0.134	-5.37	1.64	1.26	-0.385	-0.836	0.195																																																																																																																																																																												
η	5.63×10^{-3}	-0.673	0.223	-0.510	0.152	3.41×10^{-3}	-0.0209																																																																																																																																																																												
ζ	7.45×10^{-3}	-0.127	0.0649	0.233	-0.105	-0.525	0.190																																																																																																																																																																												
基準値	5	10	7	300																																																																																																																																																																															
対象	定数	部材厚D(m)		部材長さL(m)		打込み温度 $T_a(^{\circ}C)$																																																																																																																																																																													
記号	a_{0w0}	a_{1w1}	a_{1w2}	a_{2w1}	a_{2w2}	a_{3w1}	a_{3w2}																																																																																																																																																																												
H_d	0.725	0.332	-0.177	0.362	-0.150	-0.094	0.0298																																																																																																																																																																												
λ	17.4	2.12	3.40	-20.4	9.00	-0.469	-0.218																																																																																																																																																																												
η	1.57	0.707	-0.190	0.501	-0.177	-0.200	0.0826																																																																																																																																																																												
ζ	0.695	-0.719	0.230	0.1259	-0.0777	0.0850	-0.0481																																																																																																																																																																												
基準値	—	1.5	10	10	20																																																																																																																																																																														
53	解説表 3.4.3	<table><tr><th></th><th>b_{0w}</th><th>b_{1w}</th><th>b_{2w}</th><th>b_{3w}</th><th>b_{4w}</th><th>b_{5w}</th><th>b_{6w}</th><th>b_{7w}</th><th>b_{8w}</th><th>b_{9w}</th></tr><tr><td>ϵ_{co}</td><td>16.9</td><td>0.476</td><td>0.0831</td><td>1.92</td><td>-0.154</td><td>-0.909</td><td>0.198</td><td>2.76</td><td>-1.67</td><td>-0.0199</td></tr><tr><td>H</td><td>0.301</td><td>0.0278</td><td>-8.07×10^{-5}</td><td>0.116</td><td>-0.0189</td><td>-0.0451</td><td>4.47×10^{-5}</td><td>0.0488</td><td>-0.0584</td><td>-1.19×10^{-5}</td></tr><tr><td>τ</td><td>1.56</td><td>-0.137</td><td>-0.117</td><td>0.0274</td><td>0.0289</td><td>0.0726</td><td>-9.20×10^{-3}</td><td>0.199</td><td>-0.0654</td><td>8.18×10^{-6}</td></tr><tr><td>t_{d0}</td><td>0.782</td><td>0.180</td><td>0.206</td><td>0.0723</td><td>0.0188</td><td>-0.280</td><td>0.012</td><td>0.398</td><td>-0.245</td><td>-1.92×10^{-3}</td></tr><tr><td>R_{d0}</td><td>0.243</td><td>-0.0350</td><td>0.109</td><td>-0.0337</td><td>4.92×10^{-3}</td><td>0.0209</td><td>1.80×10^{-3}</td><td>-0.0454</td><td>0.0116</td><td>8.25×10^{-6}</td></tr><tr><td>基準値</td><td>—</td><td>1.5</td><td>10</td><td>20</td><td>5</td><td>10</td><td>7</td><td>300</td><td>0.55</td><td>50</td></tr></table>		b_{0w}	b_{1w}	b_{2w}	b_{3w}	b_{4w}	b_{5w}	b_{6w}	b_{7w}	b_{8w}	b_{9w}	ϵ_{co}	16.9	0.476	0.0831	1.92	-0.154	-0.909	0.198	2.76	-1.67	-0.0199	H	0.301	0.0278	-8.07×10^{-5}	0.116	-0.0189	-0.0451	4.47×10^{-5}	0.0488	-0.0584	-1.19×10^{-5}	τ	1.56	-0.137	-0.117	0.0274	0.0289	0.0726	-9.20×10^{-3}	0.199	-0.0654	8.18×10^{-6}	t_{d0}	0.782	0.180	0.206	0.0723	0.0188	-0.280	0.012	0.398	-0.245	-1.92×10^{-3}	R_{d0}	0.243	-0.0350	0.109	-0.0337	4.92×10^{-3}	0.0209	1.80×10^{-3}	-0.0454	0.0116	8.25×10^{-6}	基準値	—	1.5	10	20	5	10	7	300	0.55	50	<table><tr><th>対象</th><th>定数</th><th>部材厚 D(m)</th><th>部材長さ L(m)</th><th>打込み温度 $T_a (^{\circ}C)$</th><th>外気温変化 $T_{atc} (^{\circ}C)$</th><th>表面熱伝達係数 h (W/m²°C)</th><th>型枠存置期間 T_{fr} (日)</th><th>単位セメント量 C (kg/m³)</th><th>水セメント比 W/C</th><th>剛性比 E_c/E_r</th></tr><tr><td>記号</td><td>b_{0w}</td><td>b_{1w}</td><td>b_{2w}</td><td>b_{3w}</td><td>b_{4w}</td><td>b_{5w}</td><td>b_{6w}</td><td>b_{7w}</td><td>b_{8w}</td><td>b_{9w}</td></tr><tr><td>ϵ_{co}</td><td>19.7</td><td>0.240</td><td>0.182</td><td>1.13</td><td>-0.1490</td><td>-0.258</td><td>-0.016</td><td>-0.155</td><td>-2.10</td><td>0.186</td></tr><tr><td>κ</td><td>0.232</td><td>6.74×10^{-3}</td><td>-8.01×10^{-3}</td><td>0.0914</td><td>-0.0128</td><td>-5.67×10^{-3}</td><td>4.91×10^{-3}</td><td>8.88×10^{-4}</td><td>-0.0223</td><td>9.77×10^{-3}</td></tr><tr><td>τ</td><td>1.67</td><td>-0.018</td><td>-1.88×10^{-3}</td><td>-0.0120</td><td>-3.29×10^{-4}</td><td>2.22×10^{-3}</td><td>-5.32×10^{-4}</td><td>0.0222</td><td>-0.0113</td><td>3.65×10^{-5}</td></tr><tr><td>ω</td><td>0.012</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>t_{d0}</td><td>1.687</td><td>0.146</td><td>-0.097</td><td>0.0142</td><td>8.62×10^{-3}</td><td>-0.100</td><td>-0.0154</td><td>-0.113</td><td>-0.556</td><td>0.0249</td></tr><tr><td>R_{d0}</td><td>0.278</td><td>-0.0372</td><td>0.0986</td><td>-0.0349</td><td>5.40×10^{-3}</td><td>0.0185</td><td>9.19×10^{-4}</td><td>-0.0277</td><td>0.0162</td><td>-0.0214</td></tr><tr><td>基準値</td><td>—</td><td>1.5</td><td>10</td><td>20</td><td>5</td><td>10</td><td>7</td><td>300</td><td>0.55</td><td>50</td></tr></table>	対象	定数	部材厚 D(m)	部材長さ L(m)	打込み温度 $T_a (^{\circ}C)$	外気温変化 $T_{atc} (^{\circ}C)$	表面熱伝達係数 h (W/m ² °C)	型枠存置期間 T_{fr} (日)	単位セメント量 C (kg/m ³)	水セメント比 W/C	剛性比 E_c/E_r	記号	b_{0w}	b_{1w}	b_{2w}	b_{3w}	b_{4w}	b_{5w}	b_{6w}	b_{7w}	b_{8w}	b_{9w}	ϵ_{co}	19.7	0.240	0.182	1.13	-0.1490	-0.258	-0.016	-0.155	-2.10	0.186	κ	0.232	6.74×10^{-3}	-8.01×10^{-3}	0.0914	-0.0128	-5.67×10^{-3}	4.91×10^{-3}	8.88×10^{-4}	-0.0223	9.77×10^{-3}	τ	1.67	-0.018	-1.88×10^{-3}	-0.0120	-3.29×10^{-4}	2.22×10^{-3}	-5.32×10^{-4}	0.0222	-0.0113	3.65×10^{-5}	ω	0.012	—	—	—	—	—	—	—	—	—	t_{d0}	1.687	0.146	-0.097	0.0142	8.62×10^{-3}	-0.100	-0.0154	-0.113	-0.556	0.0249	R_{d0}	0.278	-0.0372	0.0986	-0.0349	5.40×10^{-3}	0.0185	9.19×10^{-4}	-0.0277	0.0162	-0.0214	基準値	—	1.5	10	20	5	10	7	300	0.55	50
	b_{0w}	b_{1w}	b_{2w}	b_{3w}	b_{4w}	b_{5w}	b_{6w}	b_{7w}	b_{8w}	b_{9w}																																																																																																																																																																									
ϵ_{co}	16.9	0.476	0.0831	1.92	-0.154	-0.909	0.198	2.76	-1.67	-0.0199																																																																																																																																																																									
H	0.301	0.0278	-8.07×10^{-5}	0.116	-0.0189	-0.0451	4.47×10^{-5}	0.0488	-0.0584	-1.19×10^{-5}																																																																																																																																																																									
τ	1.56	-0.137	-0.117	0.0274	0.0289	0.0726	-9.20×10^{-3}	0.199	-0.0654	8.18×10^{-6}																																																																																																																																																																									
t_{d0}	0.782	0.180	0.206	0.0723	0.0188	-0.280	0.012	0.398	-0.245	-1.92×10^{-3}																																																																																																																																																																									
R_{d0}	0.243	-0.0350	0.109	-0.0337	4.92×10^{-3}	0.0209	1.80×10^{-3}	-0.0454	0.0116	8.25×10^{-6}																																																																																																																																																																									
基準値	—	1.5	10	20	5	10	7	300	0.55	50																																																																																																																																																																									
対象	定数	部材厚 D(m)	部材長さ L(m)	打込み温度 $T_a (^{\circ}C)$	外気温変化 $T_{atc} (^{\circ}C)$	表面熱伝達係数 h (W/m ² °C)	型枠存置期間 T_{fr} (日)	単位セメント量 C (kg/m ³)	水セメント比 W/C	剛性比 E_c/E_r																																																																																																																																																																									
記号	b_{0w}	b_{1w}	b_{2w}	b_{3w}	b_{4w}	b_{5w}	b_{6w}	b_{7w}	b_{8w}	b_{9w}																																																																																																																																																																									
ϵ_{co}	19.7	0.240	0.182	1.13	-0.1490	-0.258	-0.016	-0.155	-2.10	0.186																																																																																																																																																																									
κ	0.232	6.74×10^{-3}	-8.01×10^{-3}	0.0914	-0.0128	-5.67×10^{-3}	4.91×10^{-3}	8.88×10^{-4}	-0.0223	9.77×10^{-3}																																																																																																																																																																									
τ	1.67	-0.018	-1.88×10^{-3}	-0.0120	-3.29×10^{-4}	2.22×10^{-3}	-5.32×10^{-4}	0.0222	-0.0113	3.65×10^{-5}																																																																																																																																																																									
ω	0.012	—	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																									
t_{d0}	1.687	0.146	-0.097	0.0142	8.62×10^{-3}	-0.100	-0.0154	-0.113	-0.556	0.0249																																																																																																																																																																									
R_{d0}	0.278	-0.0372	0.0986	-0.0349	5.40×10^{-3}	0.0185	9.19×10^{-4}	-0.0277	0.0162	-0.0214																																																																																																																																																																									
基準値	—	1.5	10	20	5	10	7	300	0.55	50																																																																																																																																																																									
53	6	式(3.2.5)から算定	式(3.2.5)から算定（値は収縮値であることから、適用に際しては符号に留意すること）																																																																																																																																																																																
53	(解 3.4.10)	Dc の記述なし	Dc は既設部材の厚さで、適用範囲は 0.5m～2.5m とする																																																																																																																																																																																
55	表 3.4.4	Ec/Er 2～20	Ec/Er 1～100																																																																																																																																																																																
56	3	解説表－3.4.6 を用いることとする．	解説表－3.4.6 を用いることとする．なお、式(解 3.4.9)において、スラブ状構造物の場合、H=D である．																																																																																																																																																																																

56	解説表 3.4.6	<table><tr><td></td><td>b_{1s}</td><td>b_{1s}</td><td>b_{2s}</td><td>b_{2s}</td><td>b_{3s}</td><td>b_{3s}</td><td>b_{3s}</td><td>b_{3s}</td><td>b_{3s}</td><td>b_{3s}</td></tr><tr><td>ε_{ult}</td><td>19.5</td><td>-0.214</td><td>0.133</td><td>-0.124</td><td>0.0395</td><td>-0.147</td><td>-0.0228</td><td>-0.310</td><td>0.143</td><td>-0.632</td></tr><tr><td>κ</td><td>0.338</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>τ</td><td>1.69</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>ω</td><td>0.0129</td><td>3.16×10⁻⁴</td><td>5.05×10⁻⁴</td><td>-1.14×10⁻⁴</td><td>1.34×10⁻⁴</td><td>-3.35×10⁻⁵</td><td>3.47×10⁻⁵</td><td>8.34×10⁻⁶</td><td>-5.14×10⁻⁶</td><td>-0.00200</td></tr><tr><td>t₀</td><td>0.00</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>R_{ult}</td><td>0.279</td><td>-0.130</td><td>0.0211</td><td>-0.0296</td><td>0.00669</td><td>0.0849</td><td>-0.00829</td><td>-0.0859</td><td>0.0326</td><td>0.336</td></tr><tr><td>基準値</td><td>—</td><td>1.5</td><td>10</td><td>20</td><td>5</td><td>10</td><td>7</td><td>300</td><td>0.55</td><td>50</td></tr></table>		b _{1s}	b _{1s}	b _{2s}	b _{2s}	b _{3s}	b _{3s}	b _{3s}	b _{3s}	b _{3s}	b _{3s}	ε _{ult}	19.5	-0.214	0.133	-0.124	0.0395	-0.147	-0.0228	-0.310	0.143	-0.632	κ	0.338	—	—	—	—	—	—	—	—	—	τ	1.69	—	—	—	—	—	—	—	—	—	ω	0.0129	3.16×10 ⁻⁴	5.05×10 ⁻⁴	-1.14×10 ⁻⁴	1.34×10 ⁻⁴	-3.35×10 ⁻⁵	3.47×10 ⁻⁵	8.34×10 ⁻⁶	-5.14×10 ⁻⁶	-0.00200	t ₀	0.00	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R _{ult}	0.279	-0.130	0.0211	-0.0296	0.00669	0.0849	-0.00829	-0.0859	0.0326	0.336	基準値	—	1.5	10	20	5	10	7	300	0.55	50	<table><tr><td>対象</td><td>定数</td><td>部材厚 D(m)</td><td>部材長さ L(m)</td><td>打込み温度 T_a (°C)</td><td>外気温変化 T_{atc} (°C)</td><td>表面熱伝達係数 h (W/m²°C)</td><td>型枠存置期間 T_{fr} (日)</td><td>単位セメント量 C (kgm³)</td><td>水セメント比 W/C</td><td>剛性比 E_c/E_f</td></tr><tr><td>記号</td><td>b_{0s}</td><td>b_{1s}</td><td>b_{2s}</td><td>b_{3s}</td><td>b_{4s}</td><td>b_{5s}</td><td>b_{6s}</td><td>b_{7s}</td><td>b_{8s}</td><td>b_{9s}</td></tr><tr><td>ε_{ult}</td><td>18.5</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>κ</td><td>0.338</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>τ</td><td>1.62</td><td>0.0278</td><td>-0.0148</td><td>0.00614</td><td>0.00147</td><td>-0.00703</td><td>0.000730</td><td>0.0293</td><td>0.0109</td><td>-0.00760</td></tr><tr><td>ω</td><td>0.0116</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>t₀</td><td>1.07</td><td>-0.199</td><td>-0.255</td><td>-0.281</td><td>-0.112</td><td>0.193</td><td>-0.0124</td><td>-0.485</td><td>0.192</td><td>0.272</td></tr><tr><td>R_{ult}</td><td>0.279</td><td>-0.130</td><td>0.0211</td><td>-0.0296</td><td>0.00669</td><td>0.0349</td><td>-0.00329</td><td>-0.0859</td><td>0.0326</td><td>0.336</td></tr><tr><td>基準値</td><td>—</td><td>1.5</td><td>10</td><td>20</td><td>5</td><td>10</td><td>7</td><td>300</td><td>0.55</td><td>1</td></tr></table>	対象	定数	部材厚 D(m)	部材長さ L(m)	打込み温度 T _a (°C)	外気温変化 T _{atc} (°C)	表面熱伝達係数 h (W/m ² °C)	型枠存置期間 T _{fr} (日)	単位セメント量 C (kgm ³)	水セメント比 W/C	剛性比 E _c /E _f	記号	b _{0s}	b _{1s}	b _{2s}	b _{3s}	b _{4s}	b _{5s}	b _{6s}	b _{7s}	b _{8s}	b _{9s}	ε _{ult}	18.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	κ	0.338	—	—	—	—	—	—	—	—	—	τ	1.62	0.0278	-0.0148	0.00614	0.00147	-0.00703	0.000730	0.0293	0.0109	-0.00760	ω	0.0116	—	—	—	—	—	—	—	—	—	t ₀	1.07	-0.199	-0.255	-0.281	-0.112	0.193	-0.0124	-0.485	0.192	0.272	R _{ult}	0.279	-0.130	0.0211	-0.0296	0.00669	0.0349	-0.00329	-0.0859	0.0326	0.336	基準値	—	1.5	10	20	5	10	7	300	0.55	1
	b _{1s}	b _{1s}	b _{2s}	b _{2s}	b _{3s}	b _{3s}	b _{3s}	b _{3s}	b _{3s}	b _{3s}																																																																																																																																																																																				
ε _{ult}	19.5	-0.214	0.133	-0.124	0.0395	-0.147	-0.0228	-0.310	0.143	-0.632																																																																																																																																																																																				
κ	0.338	—	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																				
τ	1.69	—	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																				
ω	0.0129	3.16×10 ⁻⁴	5.05×10 ⁻⁴	-1.14×10 ⁻⁴	1.34×10 ⁻⁴	-3.35×10 ⁻⁵	3.47×10 ⁻⁵	8.34×10 ⁻⁶	-5.14×10 ⁻⁶	-0.00200																																																																																																																																																																																				
t ₀	0.00	—	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																				
R _{ult}	0.279	-0.130	0.0211	-0.0296	0.00669	0.0849	-0.00829	-0.0859	0.0326	0.336																																																																																																																																																																																				
基準値	—	1.5	10	20	5	10	7	300	0.55	50																																																																																																																																																																																				
対象	定数	部材厚 D(m)	部材長さ L(m)	打込み温度 T _a (°C)	外気温変化 T _{atc} (°C)	表面熱伝達係数 h (W/m ² °C)	型枠存置期間 T _{fr} (日)	単位セメント量 C (kgm ³)	水セメント比 W/C	剛性比 E _c /E _f																																																																																																																																																																																				
記号	b _{0s}	b _{1s}	b _{2s}	b _{3s}	b _{4s}	b _{5s}	b _{6s}	b _{7s}	b _{8s}	b _{9s}																																																																																																																																																																																				
ε _{ult}	18.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																				
κ	0.338	—	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																				
τ	1.62	0.0278	-0.0148	0.00614	0.00147	-0.00703	0.000730	0.0293	0.0109	-0.00760																																																																																																																																																																																				
ω	0.0116	—	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																				
t ₀	1.07	-0.199	-0.255	-0.281	-0.112	0.193	-0.0124	-0.485	0.192	0.272																																																																																																																																																																																				
R _{ult}	0.279	-0.130	0.0211	-0.0296	0.00669	0.0349	-0.00329	-0.0859	0.0326	0.336																																																																																																																																																																																				
基準値	—	1.5	10	20	5	10	7	300	0.55	1																																																																																																																																																																																				
158	10	現行 (の)	2016 年版 (の)																																																																																																																																																																																											
158	下 8																																																																																																																																																																																													
159	下 7																																																																																																																																																																																													
159	下 5																																																																																																																																																																																													
160	下 4																																																																																																																																																																																													
161	2																																																																																																																																																																																													
166	下 5																																																																																																																																																																																													
161	下 1	結果が図 4 である．	結果が図 4 である．図には，20℃で 1 を通るように算出した最小二乗法による近似式を記載している．																																																																																																																																																																																											
162	図 4	最高到達温度と強度比の関係  図 4 最高到達温度と強度比の関係	最高到達温度と強度比の関係  図 4 最高到達温度と強度比の関係																																																																																																																																																																																											
162	3	・・・再度圧縮強度の推定を行った．	・・・再度圧縮強度の推定を行った．ここで式(2)の適用範囲は 20℃から 80℃の範囲である．																																																																																																																																																																																											
162	式(2)	$f'_c(t_n) = \{p_1 + p_2(C/W)\}(-0.0018 \cdot T_{max} + 0.9416)$	$f'_c(t_n) = \{p_1 + p_2(C/W)\}(-0.0046 \cdot T_{max} + 1.092)$																																																																																																																																																																																											
162	5	実験値と推定値の比較を図 5 に示す．	実験値と式(2)を用いて最高到達温度による強度停滞を考慮した推定値の比較を図 5 に示す．																																																																																																																																																																																											
162	5	図 5 の左欄は補正前の図 (図 4 と同一)	図 5 の左欄は補正前の図 (図 2 と同一)																																																																																																																																																																																											
183	図- 1	凡例：示方書 2023	示方書 2022																																																																																																																																																																																											

186	下 8	スコンクリート温度応力	マスコンクリート温度応力
197	下 4	L/H=0.33	LH=3.33
197	下 3,4,	温度降下量 55℃	温度降下量 35℃～55℃(壁厚に応じて温度降下量を変化)
197	2～4	ΔIcr は、図 1 に示すように部材厚と打込み温度による影響があることから、部材厚と打込み温度を説明変数とした重回帰分析を行い、以下に示すような関係式を求めた。	ΔIcr は、図 1 に示すように部材厚と温度降下量による影響があることから、部材厚と温度降下量を説明変数とした重回帰分析を行い、以下に示すような関係式を求めた。
197	図-1		
198	図-3		

198	図 4																																																																																																																																																																																																								
202	7, 8	$T_{\infty}\left(1-e^{-\gamma_{AT}(t-t_{a,Q})^{SAT}}\right)$																																																																																																																																																																																																							
203	下 5	T_{atc} :打込み後 1 ヶ月間での温度変化量(℃)																																																																																																																																																																																																							
209	表-3	<table><tr><th>対象</th><th>定数</th><th>部材厚 D(m)</th><th>部材長さ L(m)</th><th>打込み温度 T_a (℃)</th><th>外気温変化 T_{atc} (℃)</th><th>表面熱伝達係数 h (W/m²℃)</th><th>型枠存置期間 T_f (日)</th><th>単位セメント量 C (kg/m³)</th><th>水セメント比 W/C</th><th>剛性比 E_c/E_f</th></tr><tr><td>記号</td><td>b_{0w}</td><td>b_{1w}</td><td>b_{2w}</td><td>b_{3w}</td><td>b_{4w}</td><td>b_{5w}</td><td>b_{6w}</td><td>b_{7w}</td><td>b_{8w}</td><td>b_{9w}</td></tr><tr><td>e₀₀</td><td>21.0</td><td>0.230</td><td>0.178</td><td>2.08</td><td>-0.0979</td><td>-0.797</td><td>0.221</td><td>-0.723</td><td>-3.35</td><td>8.49×10⁻³</td></tr><tr><td>κ</td><td>0.252</td><td>6.74×10⁻³</td><td>-8.01×10⁻³</td><td>0.0914</td><td>-0.0128</td><td>-5.67×10⁻³</td><td>4.91×10⁻³</td><td>8.88×10⁻⁴</td><td>-0.0223</td><td>-1.95×10⁻³</td></tr><tr><td>τ</td><td>1.67</td><td>-0.018</td><td>-1.88×10⁻³</td><td>-0.0120</td><td>-3.29×10⁻⁴</td><td>0.0726</td><td>-5.32×10⁻⁴</td><td>0.0222</td><td>-0.0113</td><td>7.30×10⁻⁵</td></tr><tr><td>ω</td><td>0.002</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>t₀</td><td>1.687</td><td>0.146</td><td>-0.097</td><td>0.0142</td><td>8.62×10⁻³</td><td>-0.100</td><td>-0.085</td><td>-0.113</td><td>-0.556</td><td>4.97×10⁻³</td></tr><tr><td>R₀₀</td><td>0.278</td><td>-0.0372</td><td>0.099</td><td>-0.0349</td><td>5.40×10⁻³</td><td>0.0185</td><td>9.19×10⁻⁴</td><td>-0.0277</td><td>0.0162</td><td>4.29×10⁻³</td></tr><tr><td>基準値</td><td>—</td><td>1.5</td><td>10</td><td>20</td><td>5</td><td>10</td><td>7</td><td>300</td><td>0.55</td><td>50</td></tr></table>	対象	定数	部材厚 D(m)	部材長さ L(m)	打込み温度 T _a (℃)	外気温変化 T _{atc} (℃)	表面熱伝達係数 h (W/m ² ℃)	型枠存置期間 T _f (日)	単位セメント量 C (kg/m ³)	水セメント比 W/C	剛性比 E _c /E _f	記号	b _{0w}	b _{1w}	b _{2w}	b _{3w}	b _{4w}	b _{5w}	b _{6w}	b _{7w}	b _{8w}	b _{9w}	e ₀₀	21.0	0.230	0.178	2.08	-0.0979	-0.797	0.221	-0.723	-3.35	8.49×10 ⁻³	κ	0.252	6.74×10 ⁻³	-8.01×10 ⁻³	0.0914	-0.0128	-5.67×10 ⁻³	4.91×10 ⁻³	8.88×10 ⁻⁴	-0.0223	-1.95×10 ⁻³	τ	1.67	-0.018	-1.88×10 ⁻³	-0.0120	-3.29×10 ⁻⁴	0.0726	-5.32×10 ⁻⁴	0.0222	-0.0113	7.30×10 ⁻⁵	ω	0.002	—	—	—	—	—	—	—	—	—	t ₀	1.687	0.146	-0.097	0.0142	8.62×10 ⁻³	-0.100	-0.085	-0.113	-0.556	4.97×10 ⁻³	R ₀₀	0.278	-0.0372	0.099	-0.0349	5.40×10 ⁻³	0.0185	9.19×10 ⁻⁴	-0.0277	0.0162	4.29×10 ⁻³	基準値	—	1.5	10	20	5	10	7	300	0.55	50	<table><tr><th>対象</th><th>定数</th><th>部材厚 D(m)</th><th>部材長さ L(m)</th><th>打込み温度 T_a (℃)</th><th>外気温変化 T_{atc} (℃)</th><th>表面熱伝達係数 h (W/m²℃)</th><th>型枠存置期間 T_f (日)</th><th>単位セメント量 C (kg/m³)</th><th>水セメント比 W/C</th><th>剛性比 E_c/E_f</th></tr><tr><td>記号</td><td>b_{0w}</td><td>b_{1w}</td><td>b_{2w}</td><td>b_{3w}</td><td>b_{4w}</td><td>b_{5w}</td><td>b_{6w}</td><td>b_{7w}</td><td>b_{8w}</td><td>b_{9w}</td></tr><tr><td>e₀₀</td><td>19.7</td><td>0.240</td><td>0.182</td><td>1.13</td><td>-0.1490</td><td>-0.258</td><td>-0.016</td><td>-0.155</td><td>-2.10</td><td>0.186</td></tr><tr><td>κ</td><td>0.232</td><td>6.74×10⁻³</td><td>-8.01×10⁻³</td><td>0.0914</td><td>-0.0128</td><td>-5.67×10⁻³</td><td>4.91×10⁻³</td><td>8.88×10⁻⁴</td><td>-0.0223</td><td>9.77×10⁻³</td></tr><tr><td>τ</td><td>1.67</td><td>-0.018</td><td>-1.88×10⁻³</td><td>-0.0120</td><td>-3.29×10⁻⁴</td><td>2.22×10⁻³</td><td>-5.32×10⁻⁴</td><td>0.0222</td><td>-0.0113</td><td>3.65×10⁻⁵</td></tr><tr><td>ω</td><td>0.012</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>t₀</td><td>1.687</td><td>0.146</td><td>-0.097</td><td>0.0142</td><td>8.62×10⁻³</td><td>-0.100</td><td>-0.0154</td><td>-0.113</td><td>-0.556</td><td>0.0249</td></tr><tr><td>R₀₀</td><td>0.278</td><td>-0.0372</td><td>0.0986</td><td>-0.0349</td><td>5.40×10⁻³</td><td>0.0185</td><td>9.19×10⁻⁴</td><td>-0.0277</td><td>0.0162</td><td>-0.0214</td></tr><tr><td>基準値</td><td>—</td><td>1.5</td><td>10</td><td>20</td><td>5</td><td>10</td><td>7</td><td>300</td><td>0.55</td><td>50</td></tr></table>	対象	定数	部材厚 D(m)	部材長さ L(m)	打込み温度 T _a (℃)	外気温変化 T _{atc} (℃)	表面熱伝達係数 h (W/m ² ℃)	型枠存置期間 T _f (日)	単位セメント量 C (kg/m ³)	水セメント比 W/C	剛性比 E _c /E _f	記号	b _{0w}	b _{1w}	b _{2w}	b _{3w}	b _{4w}	b _{5w}	b _{6w}	b _{7w}	b _{8w}	b _{9w}	e ₀₀	19.7	0.240	0.182	1.13	-0.1490	-0.258	-0.016	-0.155	-2.10	0.186	κ	0.232	6.74×10 ⁻³	-8.01×10 ⁻³	0.0914	-0.0128	-5.67×10 ⁻³	4.91×10 ⁻³	8.88×10 ⁻⁴	-0.0223	9.77×10 ⁻³	τ	1.67	-0.018	-1.88×10 ⁻³	-0.0120	-3.29×10 ⁻⁴	2.22×10 ⁻³	-5.32×10 ⁻⁴	0.0222	-0.0113	3.65×10 ⁻⁵	ω	0.012	—	—	—	—	—	—	—	—	—	t ₀	1.687	0.146	-0.097	0.0142	8.62×10 ⁻³	-0.100	-0.0154	-0.113	-0.556	0.0249	R ₀₀	0.278	-0.0372	0.0986	-0.0349	5.40×10 ⁻³	0.0185	9.19×10 ⁻⁴	-0.0277	0.0162	-0.0214	基準値	—	1.5	10	20	5	10	7	300	0.55	50
対象	定数	部材厚 D(m)	部材長さ L(m)	打込み温度 T _a (℃)	外気温変化 T _{atc} (℃)	表面熱伝達係数 h (W/m ² ℃)	型枠存置期間 T _f (日)	単位セメント量 C (kg/m ³)	水セメント比 W/C	剛性比 E _c /E _f																																																																																																																																																																																															
記号	b _{0w}	b _{1w}	b _{2w}	b _{3w}	b _{4w}	b _{5w}	b _{6w}	b _{7w}	b _{8w}	b _{9w}																																																																																																																																																																																															
e ₀₀	21.0	0.230	0.178	2.08	-0.0979	-0.797	0.221	-0.723	-3.35	8.49×10 ⁻³																																																																																																																																																																																															
κ	0.252	6.74×10 ⁻³	-8.01×10 ⁻³	0.0914	-0.0128	-5.67×10 ⁻³	4.91×10 ⁻³	8.88×10 ⁻⁴	-0.0223	-1.95×10 ⁻³																																																																																																																																																																																															
τ	1.67	-0.018	-1.88×10 ⁻³	-0.0120	-3.29×10 ⁻⁴	0.0726	-5.32×10 ⁻⁴	0.0222	-0.0113	7.30×10 ⁻⁵																																																																																																																																																																																															
ω	0.002	—	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																															
t ₀	1.687	0.146	-0.097	0.0142	8.62×10 ⁻³	-0.100	-0.085	-0.113	-0.556	4.97×10 ⁻³																																																																																																																																																																																															
R ₀₀	0.278	-0.0372	0.099	-0.0349	5.40×10 ⁻³	0.0185	9.19×10 ⁻⁴	-0.0277	0.0162	4.29×10 ⁻³																																																																																																																																																																																															
基準値	—	1.5	10	20	5	10	7	300	0.55	50																																																																																																																																																																																															
対象	定数	部材厚 D(m)	部材長さ L(m)	打込み温度 T _a (℃)	外気温変化 T _{atc} (℃)	表面熱伝達係数 h (W/m ² ℃)	型枠存置期間 T _f (日)	単位セメント量 C (kg/m ³)	水セメント比 W/C	剛性比 E _c /E _f																																																																																																																																																																																															
記号	b _{0w}	b _{1w}	b _{2w}	b _{3w}	b _{4w}	b _{5w}	b _{6w}	b _{7w}	b _{8w}	b _{9w}																																																																																																																																																																																															
e ₀₀	19.7	0.240	0.182	1.13	-0.1490	-0.258	-0.016	-0.155	-2.10	0.186																																																																																																																																																																																															
κ	0.232	6.74×10 ⁻³	-8.01×10 ⁻³	0.0914	-0.0128	-5.67×10 ⁻³	4.91×10 ⁻³	8.88×10 ⁻⁴	-0.0223	9.77×10 ⁻³																																																																																																																																																																																															
τ	1.67	-0.018	-1.88×10 ⁻³	-0.0120	-3.29×10 ⁻⁴	2.22×10 ⁻³	-5.32×10 ⁻⁴	0.0222	-0.0113	3.65×10 ⁻⁵																																																																																																																																																																																															
ω	0.012	—	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																															
t ₀	1.687	0.146	-0.097	0.0142	8.62×10 ⁻³	-0.100	-0.0154	-0.113	-0.556	0.0249																																																																																																																																																																																															
R ₀₀	0.278	-0.0372	0.0986	-0.0349	5.40×10 ⁻³	0.0185	9.19×10 ⁻⁴	-0.0277	0.0162	-0.0214																																																																																																																																																																																															
基準値	—	1.5	10	20	5	10	7	300	0.55	50																																																																																																																																																																																															
209	表-4	<table><tr><th></th><th>b_{0s}</th><th>b_{1s}</th><th>b_{2s}</th><th>b_{3s}</th><th>b_{4s}</th><th>b_{5s}</th><th>b_{6s}</th><th>b_{7s}</th><th>b_{8s}</th><th>b_{9s}</th></tr><tr><td>e₀₀</td><td>19.5</td><td>-0.214</td><td>0.133</td><td>-0.124</td><td>0.0396</td><td>-0.147</td><td>-0.0228</td><td>-0.310</td><td>0.148</td><td>-0.632</td></tr><tr><td>κ</td><td>0.338</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>τ</td><td>1.62</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>ω</td><td>0.0129</td><td>3.16×10⁻⁴</td><td>5.03×10⁻⁴</td><td>-1.14×10⁻⁴</td><td>1.34×10⁻⁴</td><td>-3.35×10⁻⁴</td><td>3.47×10⁻⁴</td><td>8.34×10⁻⁴</td><td>-5.14×10⁻⁴</td><td>-0.00200</td></tr><tr><td>t₀</td><td>0.00</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>R₀₀</td><td>0.279</td><td>-0.130</td><td>0.0211</td><td>-0.0296</td><td>0.00669</td><td>0.0349</td><td>-0.00329</td><td>-0.0859</td><td>0.0326</td><td>0.336</td></tr><tr><td>基準値</td><td>—</td><td>1.5</td><td>10</td><td>20</td><td>5</td><td>10</td><td>7</td><td>300</td><td>0.55</td><td>50</td></tr></table>		b _{0s}	b _{1s}	b _{2s}	b _{3s}	b _{4s}	b _{5s}	b _{6s}	b _{7s}	b _{8s}	b _{9s}	e ₀₀	19.5	-0.214	0.133	-0.124	0.0396	-0.147	-0.0228	-0.310	0.148	-0.632	κ	0.338	—	—	—	—	—	—	—	—	—	τ	1.62	—	—	—	—	—	—	—	—	—	ω	0.0129	3.16×10 ⁻⁴	5.03×10 ⁻⁴	-1.14×10 ⁻⁴	1.34×10 ⁻⁴	-3.35×10 ⁻⁴	3.47×10 ⁻⁴	8.34×10 ⁻⁴	-5.14×10 ⁻⁴	-0.00200	t ₀	0.00	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R ₀₀	0.279	-0.130	0.0211	-0.0296	0.00669	0.0349	-0.00329	-0.0859	0.0326	0.336	基準値	—	1.5	10	20	5	10	7	300	0.55	50	<table><tr><th>対象</th><th>定数</th><th>部材厚 D(m)</th><th>部材長さ L(m)</th><th>打込み温度 T_a (℃)</th><th>外気温変化 T_{atc} (℃)</th><th>表面熱伝達係数 h (W/m²℃)</th><th>型枠存置期間 T_f (日)</th><th>単位セメント量 C (kg/m³)</th><th>水セメント比 W/C</th><th>剛性比 E_c/E_f</th></tr><tr><td>記号</td><td>b_{0s}</td><td>b_{1s}</td><td>b_{2s}</td><td>b_{3s}</td><td>b_{4s}</td><td>b_{5s}</td><td>b_{6s}</td><td>b_{7s}</td><td>b_{8s}</td><td>b_{9s}</td></tr><tr><td>e₀₀</td><td>18.5</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>κ</td><td>0.338</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>τ</td><td>1.62</td><td>0.0278</td><td>-0.0148</td><td>0.00614</td><td>0.00147</td><td>-0.00703</td><td>0.000730</td><td>0.0293</td><td>0.0109</td><td>-0.00760</td></tr><tr><td>ω</td><td>0.0116</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>t₀</td><td>1.07</td><td>-0.199</td><td>-0.255</td><td>-0.281</td><td>-0.112</td><td>0.193</td><td>-0.0124</td><td>-0.485</td><td>0.192</td><td>0.272</td></tr><tr><td>R₀</td><td>0.279</td><td>-0.130</td><td>0.0211</td><td>-0.0296</td><td>0.00669</td><td>0.0349</td><td>-0.00329</td><td>-0.0859</td><td>0.0326</td><td>0.336</td></tr><tr><td>基準値</td><td>—</td><td>1.5</td><td>10</td><td>20</td><td>5</td><td>10</td><td>7</td><td>300</td><td>0.55</td><td>1</td></tr></table>	対象	定数	部材厚 D(m)	部材長さ L(m)	打込み温度 T _a (℃)	外気温変化 T _{atc} (℃)	表面熱伝達係数 h (W/m ² ℃)	型枠存置期間 T _f (日)	単位セメント量 C (kg/m ³)	水セメント比 W/C	剛性比 E _c /E _f	記号	b _{0s}	b _{1s}	b _{2s}	b _{3s}	b _{4s}	b _{5s}	b _{6s}	b _{7s}	b _{8s}	b _{9s}	e ₀₀	18.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	κ	0.338	—	—	—	—	—	—	—	—	—	τ	1.62	0.0278	-0.0148	0.00614	0.00147	-0.00703	0.000730	0.0293	0.0109	-0.00760	ω	0.0116	—	—	—	—	—	—	—	—	—	t ₀	1.07	-0.199	-0.255	-0.281	-0.112	0.193	-0.0124	-0.485	0.192	0.272	R ₀	0.279	-0.130	0.0211	-0.0296	0.00669	0.0349	-0.00329	-0.0859	0.0326	0.336	基準値	—	1.5	10	20	5	10	7	300	0.55	1											
	b _{0s}	b _{1s}	b _{2s}	b _{3s}	b _{4s}	b _{5s}	b _{6s}	b _{7s}	b _{8s}	b _{9s}																																																																																																																																																																																															
e ₀₀	19.5	-0.214	0.133	-0.124	0.0396	-0.147	-0.0228	-0.310	0.148	-0.632																																																																																																																																																																																															
κ	0.338	—	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																															
τ	1.62	—	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																															
ω	0.0129	3.16×10 ⁻⁴	5.03×10 ⁻⁴	-1.14×10 ⁻⁴	1.34×10 ⁻⁴	-3.35×10 ⁻⁴	3.47×10 ⁻⁴	8.34×10 ⁻⁴	-5.14×10 ⁻⁴	-0.00200																																																																																																																																																																																															
t ₀	0.00	—	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																															
R ₀₀	0.279	-0.130	0.0211	-0.0296	0.00669	0.0349	-0.00329	-0.0859	0.0326	0.336																																																																																																																																																																																															
基準値	—	1.5	10	20	5	10	7	300	0.55	50																																																																																																																																																																																															
対象	定数	部材厚 D(m)	部材長さ L(m)	打込み温度 T _a (℃)	外気温変化 T _{atc} (℃)	表面熱伝達係数 h (W/m ² ℃)	型枠存置期間 T _f (日)	単位セメント量 C (kg/m ³)	水セメント比 W/C	剛性比 E _c /E _f																																																																																																																																																																																															
記号	b _{0s}	b _{1s}	b _{2s}	b _{3s}	b _{4s}	b _{5s}	b _{6s}	b _{7s}	b _{8s}	b _{9s}																																																																																																																																																																																															
e ₀₀	18.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																															
κ	0.338	—	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																															
τ	1.62	0.0278	-0.0148	0.00614	0.00147	-0.00703	0.000730	0.0293	0.0109	-0.00760																																																																																																																																																																																															
ω	0.0116	—	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																															
t ₀	1.07	-0.199	-0.255	-0.281	-0.112	0.193	-0.0124	-0.485	0.192	0.272																																																																																																																																																																																															
R ₀	0.279	-0.130	0.0211	-0.0296	0.00669	0.0349	-0.00329	-0.0859	0.0326	0.336																																																																																																																																																																																															
基準値	—	1.5	10	20	5	10	7	300	0.55	1																																																																																																																																																																																															
213	[9]	マスコンクリートの美割れ		マスコンクリートのひび割れ																																																																																																																																																																																																					