

# CROSS PANEL

알루미늄 익스펜디드메탈

[크로스판넬 표준시방서]

**HANGIL**<sup>TM</sup>  
HAN GIL CONSTRUCTION

(주)한길외장  
T 02.498.5005/7 F 02. 498. 5008 E hangil5005@naver.com  
본사 서울특별시 성동구 성수이로51, 705호(성수동2가, 서울숲 한라시그마밸리1차)  
제1공장 경상북도 경산시 진량읍 공단4로5길 13  
제2공장 경기도 화성시 우정읍 주곡리 161-520번지

# 크로스 패널 (알루미늄 익스펜디드메탈) 특기시방서

## 1. 적용범위

1-1 본 시방서는 당 현장의 크로스패널(HDS-2) 제작설치, 시공에 대한 방법 및 기준을 명기하여 공사에 적용한다.

1-2 본 특기 시방은 하기 각 항에 준하며, 일반 사항은 한국건축학회 기준 제정 표준시방서, 건축 공사 표준 시방서를 적용하되, 본 시방은 타시방서에 우선하여 적용한다.

## 2. 공사범위

2-1 설계도서 작업

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

## 3. 제작 및 설치

3-1 공사 착수전 아래 사항에 대한 ARCHITECTS CURTAIN WALL 제작, 및 설치 SHOP DWG 을 제출하여 감독원의 승인을 득한다.

- 1) 단위 입면 (ELEVATION'S OF UNIT)
- 2) 단면 상세도 (FULL SIZE SECTIONS)
- 3) 접합 및 긴결 (JOINT AND FASTENINGS)
- 4) 긴결 방법 (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)

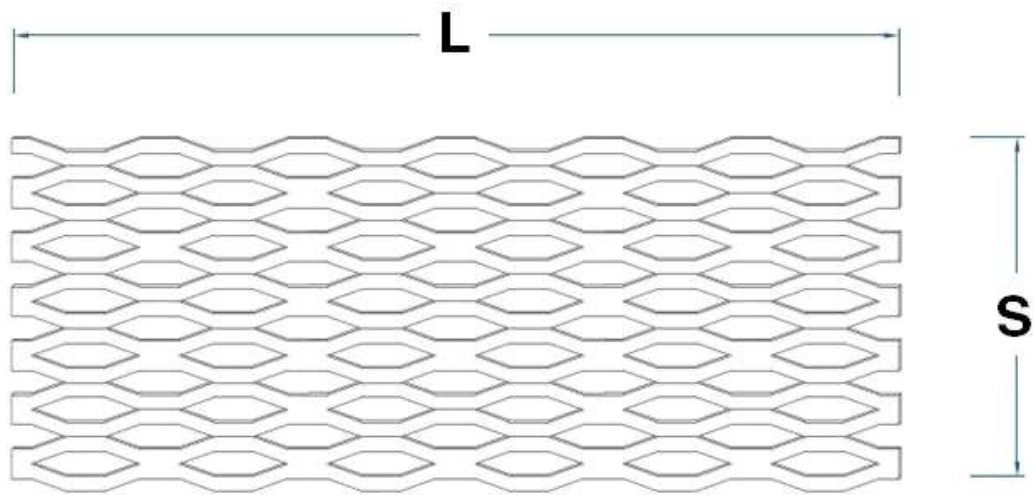
3-2 상기 항목 이외의 공작도 및 시공도가 필요한 부분이 발생하면 제작 설치에 문제가 발생하지 않도록 필요 도면을 빠짐없이 작성, 제출한다.

3-3 도면 및 특기시방서에 기재 안된 사항은 아래 기준에 따른다.

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

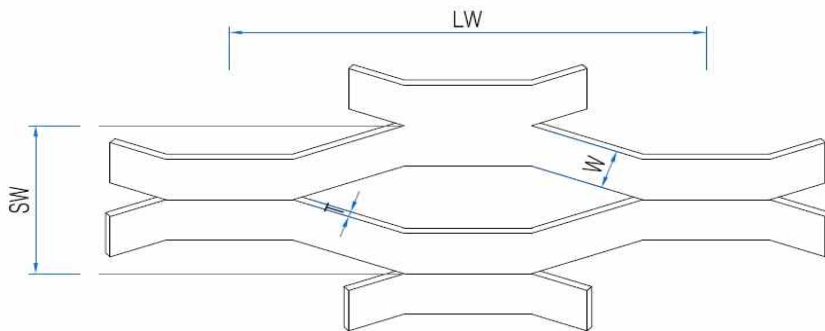
#### 4. 알루미늄 익스펜디드 메탈 규격 및 품질 기준

##### 4-1 각 부의 명칭



**S** : 그물눈이 짧은 방향의 제품길이

**L** : 그물눈이 긴 방향의 제품길이



T : 판의 두께      SW : 그눈이 짧은 방향의 중심간 거  
W : 자르는 폭      LW : 그물눈이 긴 방향의 중심간 거리

##### 4-2 제품 사항

- 1) 소재 : ALLOY 1050 14H
- 2) 제작모듈 사이즈 : LW:150mm , SW: 40mm , W: 15mm , T: 2mm

LW	SW	W	T
101.6mm	45mm	15mm	2mm

- 3) 제품 디자인 : 해당 크로스패널 제품은 당 현장의 디자인을 고려하여 제품의 디자인 또한 제작치수가 지정한 제품으로써 HDS-2 의 디자인 등록이 보증된

제품을 사용토록 한다.

#### 4) 패널 기본사이즈

	표준 제품 치수		참 고
	L mm	S mm	면적 m <sup>2</sup>
A	914	1829	1.672
B	1219	2438	2.972

4-3 품질 기준은 감독원의 제시에 의한 별도 지시가 없는 한 다음과 같은 조건 및 기준을 유지하여야 한다.

S 및 L은 표준 제품치수에서는 S는 SW의 정수배, L은 LW의 정수배이다.

#### 4-5 치수 허용차

SW 의 허용차	± 5 %
LW 의 허용차	± 2 mm
S 의 허용차	±25 mm
L 의 허용차	± 5 mm
T 의 허용차	KS에 표시하는 값
W 의 허용차	± 10 %
가로 굽음	1,000mm에 대하여 5mm 이하로 하고 전체길이에 대하여 5mm × (길이mm/1,000mm) 이하로 한다.
길이의 편차	1,000mm당 10mm 이하

### 5. 판넬 제조(제작)방법

5-1 익스 펜디드 제조 방법 : EX 메탈은 강판을 냉간 절단법으로 제조한다.

크로스패널 제작 방법 : 익스펜디드 메탈을 홀딩 트랙 (AL앵글) 사각 프레임에 고정(용접)제작하여 판넬 제작 작업을 한다.



## 6. 제품검사

### 6-1 ORIGINAL SAMPLE 제출

각 부재의 두께, 표면처리, 색상, 허용공차 등이 명시된 표준 ORIGINAL SAMPLE 을 300MM 단위로 제출하여 감독원의 승인을 득한 후 제작에 착수하여야 한다.

제출된 ORIGINAL SAMPLE 은 감독원이 보관하여 제품의 기준으로 삼는다.

### 6-2 검사항목

뒤틀림, 표면처리, JOINT 상태 제작, 불량한 것은 불합격 처리하고 출하 금지한다.

## 7. 포장 및 운송

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

## 8. 설치 시공

8-1 설치 시공은 승인된 시방서에 따라 실시함은 물론 감독원과 협의하여 설계 SHOP DWG 에 따라 숙련되고 해당 품목을 시공한 경험이 최소한 3 회 이상이 있는 경험이 많은 기능공에 의하여야 한다.

8-2 ANCHORING BRACKET FASTENER 설치는 수평, 수직을 맞추고 BOLT / NUT 를 BOLTING 한 후 NUT 가 풀림이 없도록 하여야 한다.

( 수평, 수직 허용공차  $\pm 2$  MM 이내로 한다. ).

8-3 하지 철물은 SHOP DWG 에 명기된 재료로 감독원의 승인 후 시공해야 한다.

- 1) 하지 사각 파이프는 아연도 파이프를 사용하며, 용접부위에는 현장에서 방청작업을 하도록 한다.

8-4 철골구조의 외벽에 시공할 경우 외부벽체 마감전에 철골구조에서 하지들을 잡을 수 있는 수직구조체를 사전에 시공해야 하며, 이는 외벽업체와 철골업체와 협의하여 사전에 시공도를 제출하여 현장에 승인을 득한 후 시공토록 한다.

8-5 PANEL 은 정확한 수평, 수직을 유지하도록 하지 철물에 먹메김을 한 후 부착한다.

8-6 판넬 표면에 용접 불꽃이 떨어지지 않도록 주의하여 시공한다.

## 9. 반 입

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