

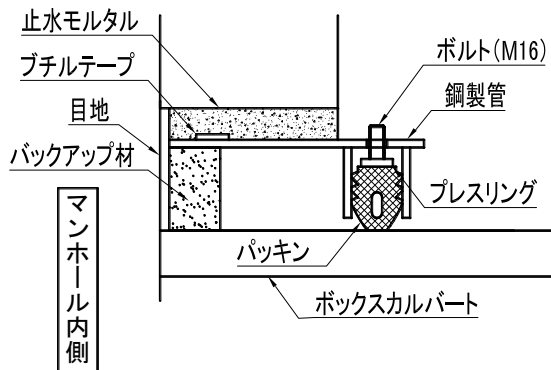
スパーサージョイント ラウンドプレス 【ボックスカルバート用】 施工手順

<製品の内容> ①本体 ②バックアップ材 ③防護リング(現場打ち人孔のみ)

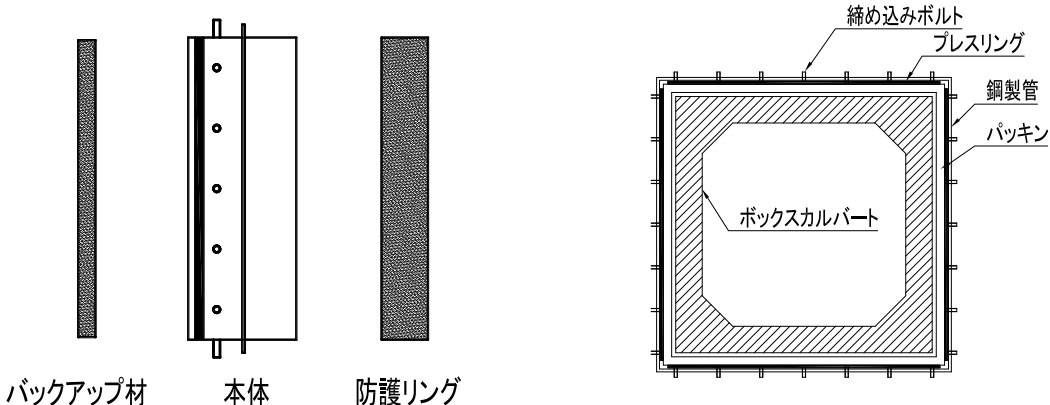
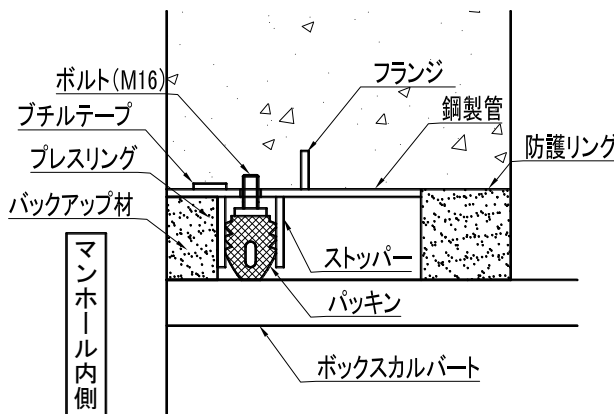
<ご用意いただくもの>トルクレンチ (ヘキサゴン 8mm)


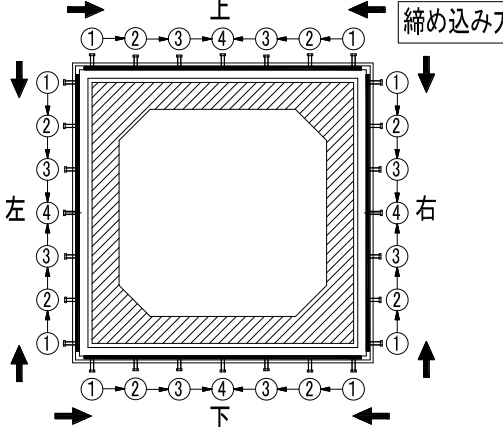
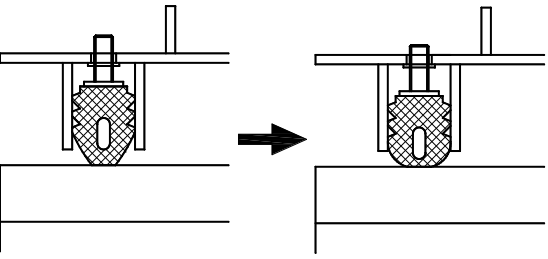
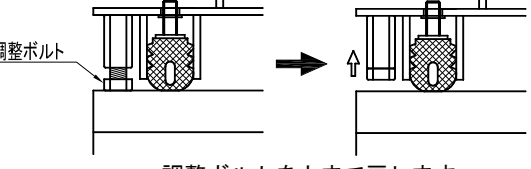
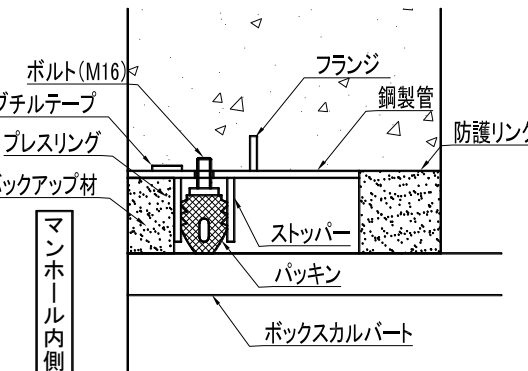
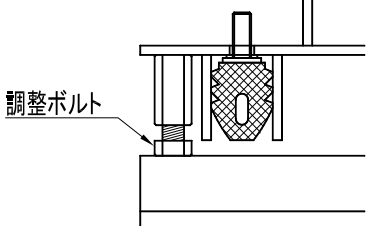
- 本体の取付け前に開孔径を確認して製品が入ることを確認してください。
 - 本体の取付け前にボルトをゆるめたり外したりしないでください。
 - 調整ボルトは取付後、必ず元の位置まで戻してください(可とう性が損なわれます)。
 - 必ず止水モルタルを使用してください(組立マンホールの場合)。
- ※商品例：ライオンシスイ(住友大阪セメント株)、エレホン#300(エレホン化成工業株)等

組立てマンホール用 取付断面図



現場打ちマンホール用 取付断面図



	 <p>締め込み方向</p>	 <p>仮締め後 → 本締め後</p>	 <p>調整ボルトを上まで戻します。</p>	 <p>マンホール内側</p>
<p>① ボックスカルバート外面を清掃した後、本体を挿入し、パッキンとボックスカルバートの隙間を均等になるように調整ボルトで固定します。</p> <p>※本体取り付け位置にカケ、穴等ある場合は補修してください。</p>  <p>調整ボルト</p>	<p>② 仮締め 上図の四隅にある①の8カ所のボルトを各々、パッキンがボックスカルバートに当たるまで隙間がないように確認しながら締め込みます。 その後、上面の②から④に向かって左右交互にパッキンが本管に当たるまで締め込み、同様に下面、右面、左面の順番で締め込みます。</p> <p>※ボルトの数はボックスカルバートの寸法により異なります。</p>	<p>③ 本締め 仮締めと同じ順番でトルクレンチを使い16N・mで締め込みます。再度、同じ順番でトルク16N・mを確認した後、角の①のボルトを20N・mで締め込みます。その後、パッキンがつぶれているか確認してください。</p> <p>※つぶれていなければ締めみトルクに関係なく増し締めを行ってください。 ※パッキンのつぶれの目安はつぶれて少し丸くなっていればOKです。</p>	<p>④ 調整ボルトを元の位置までもどして、防護リングとバックアップ材を鋼製管とボックスカルバートの隙間に挿入します。</p> <p>※防護リングは組み立てマンホールの場合には不要です。</p>	<p>⑤ 現場打ちマンホールの場合 プチルテープの離型紙を剥がし、型枠を組んだ後、生コンを打設します。</p> <p>組立マンホールの場合 プチルテープの離型紙を剥がし、鋼製管と削孔面との間に止水モルタルを充填します。その後、目地仕上げを行います。</p>