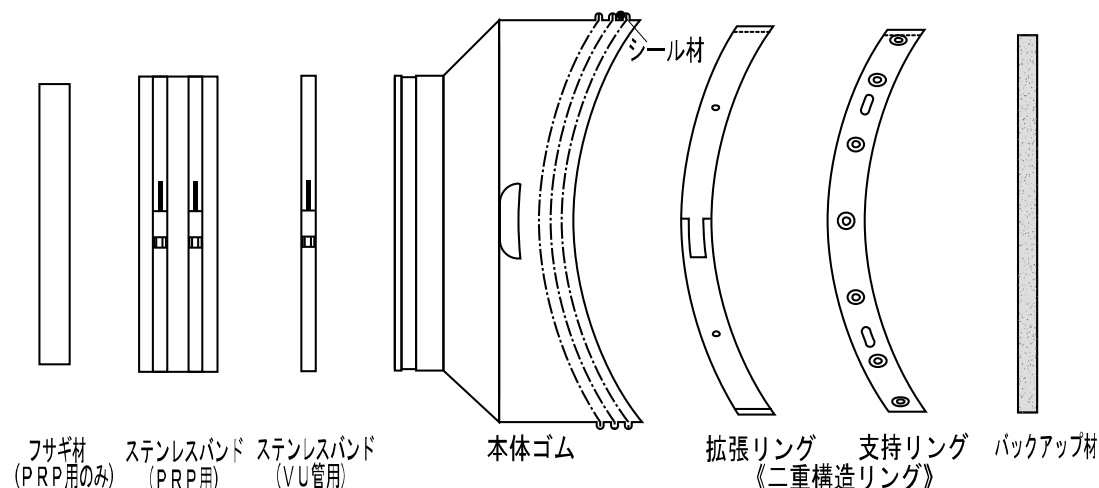


スペーサジョイントSR-RMH 施工手順

＜製品の内容＞ ①本体ゴム ②二重構造リング ③ステンレスバンド ④バックアップ材
⑤フサギ材 (PRP用のみ)

＜用意するもの＞ 1.トルクレンチ (六角5mm) 2.ウエス 3.ボックスドライバー (8mm)



- 削孔面に段差等がある場合は、補修してから製品を取り付けてください。
- 削孔径の許容範囲は+2mm、-1mmです。許容範囲を超える場合は、ご相談ください。
- 埋め戻しの際、不同沈下が生じないように、継手下部は十分に締め固めてください。
- 単管(4m以下)での管止め施工の場合は、土圧等によりマンホール内側に本管が突き出る恐れがありますので、適切な処置を行ってください。

ジョイント取付

1 削孔面の清掃

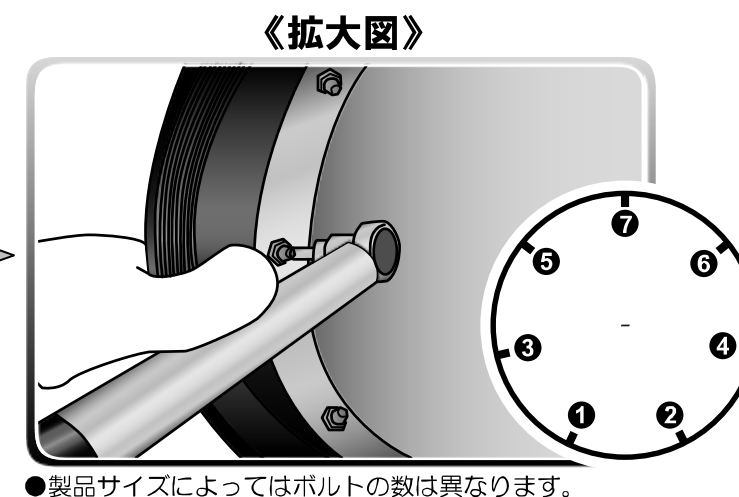
削孔面のホコリ等を、ウエスでふき取ります。

2 シール材の取付

シール材の離型紙を取り、ジョイントの↑印を真上にして、ストッパーの位置まで押し込みます。

3 ボルト締め

二重構造リングの【仮締め】と【本締め】を行います。



●製品サイズによってはボルトの数は異なります。

【仮締め】と【本締め】

●仮締め (VU150の場合)

1)下部 (①、②) の2本のボルトと頂点 (⑦) をネジ山が4山残る程度締めます。

2)他のボルトを③→④、⑤→⑥と下部から左右交互にネジ山が4山残る程度締めます。

※仮締め後、拡張リングが本体ゴムの溝から外れてないか確認してください。

※本体ゴムが均等に削孔面に取り付けられているか確認してください。

●本締め (VU150の場合)

<一巡目>図の順番にボルト①→⑦まで、トルク10N・mで締めます。

<二巡目>図の順番にボルト①→⑦まで、トルク16N・mで締めます。

本管取付

4 本管のセット

本管をジョイント本体に挿入します。
※PRP管(リブ管)の場合、フサギ材を添付の二重バンドの下になる位置になるように本管に装着後、ジョイントに挿入します。
(本管挿入時には、二重構造リングに強い衝撃を与えないでください。)

5 バンド締め付け

本管位置を決め、ステンレスバンドを十分に締め付けます。
※PRP管(リブ管)の場合、ステンレスバンドを交互に充分締め付けます(片締めにならないように注意してください)。(締め付けトルクは、10N・m程度)

6 仕上げ

バックアップ材を本管と本体ゴムの間に挿入し、マンホール内側の本管と削孔部との間隙は、目地仕上げを行います。

削孔径とボルト数		
管種・呼び径	適応削孔径	ボルト数
VU150 PRP150	252mm	7個
VU200 PRP200	304mm	9個
VU250	356mm	11個