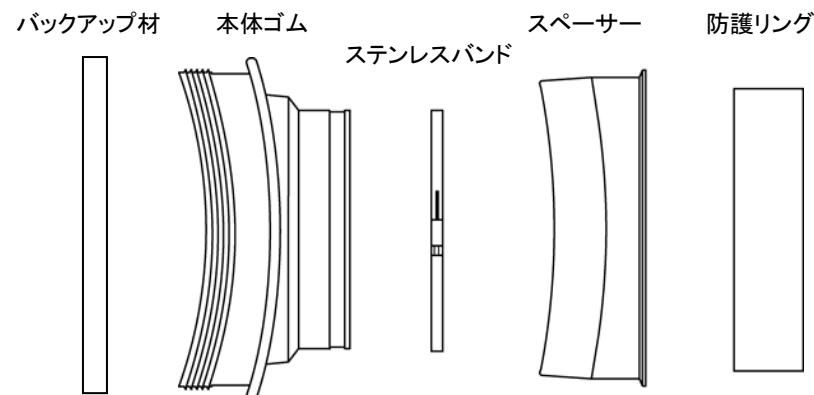


スペーサージョイント NIIs 施工手順

＜製品の内容＞ ①本体ゴム ②スペーサー ③ステンレスバンド ④防護リング ⑤バックアップ材

＜用意するもの＞ 1.ハンマー 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。
- 適応削孔径以外にも対応可能です。詳細については問い合わせください。
- 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

●削孔面のホコリ等を取り除きます。

2

●シール材の離型紙を取り、本体ゴムの↑印を真上にして、ハート型に丸め、削孔下部にツバを合わせて、装着します。

3

●スペーサーの↑印をジョイントの↑印に合わせて挿入します。

4

●スペーサーを均等に、ハンマー等で打ち込みます。【※1】
(通常削孔径の場合は、スペーサーの↑印が半分隠れるまでが目安です。)
※スペーサーの「ゆるみ」がないことを確認してください。

本管取付

1

●スペーサーの「ゆるみ」がないことを確認したのち、ステンレスバンドをセットし防護リングを本管にあずけてから、本管を本体ゴムに挿入します。【※2】

2

●ボックスドライバー(8mm)でステンレスバンドを十分に締め付けます。(5~6N・m程度)
(マイナスドライバーでも使えます)

3

●防護リングをスペーサーの位置まで移動し、埋め戻しの際の土砂等がスペーサーと受け口ゴムの中空部に入らないようにします。

4

●ゴム可とう部と本管との間にバックアップ材を挿入します。
●目地仕上げを行います。

—製品種類と削孔径—

本管種類・呼び径 (mm)	適応削孔径 (mm)
VU・HC	
100	Aタイプ 210
	Bタイプ 206
125	Aタイプ 262
	Bタイプ 252
150	Aタイプ 262
	Bタイプ 252
200	Aタイプ 314
	Bタイプ 304
250	Aタイプ 366
	Bタイプ 356

本管の位置決め

●本管位置決めの際の微調整は、内側からキャンパー(削り)などを使うと便利です。

※1. スペーサーを打ち込む際は、水で濡らすと打ち込みやすくなります。(滑剤は使用しないでください) ※2. 本管挿入の際は、水で濡らすと挿入しやすくなります。