

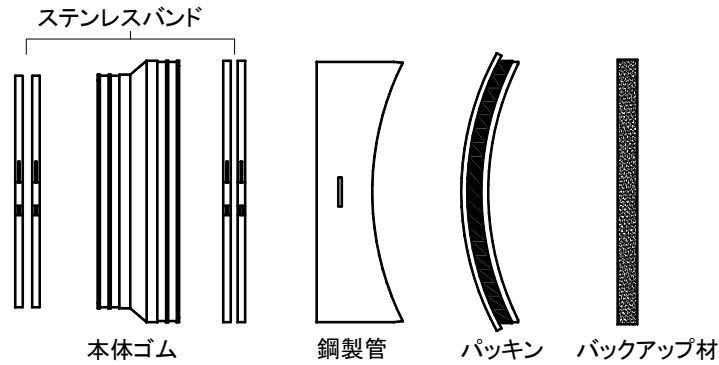
スペーサージョイント テラプレス 施工手順

株式会社 サンリツ

TEL (076) 462-9325

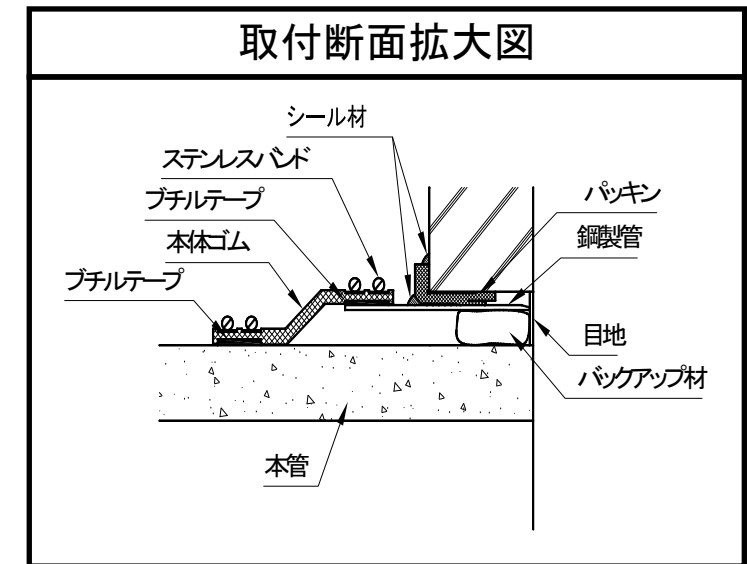
＜製品の内容＞ ①本体ゴム ②鋼製管 ③パッキン ④ステンレスバンド
⑤バックアップ材 ⑥シール材

＜用意していただくもの＞ 1. モンキーレンチ 2. ポックスドライバー(8mm)
3. コーキングガン 4. 滑材 5. 六角レンチ(5mm)



- 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。
- 単管への接続(将来管等4m以下の接続)等、通常使用以外での使用はできません。やむを得ず使用する場合は適切な処置を行ってください。
- 施工手順①～⑤は工場取付、⑥～⑧は現場施工になります。

<p>①削孔面を清掃し、削孔面を十分に乾燥させてください。 ※削孔面が乾燥していないとブチルテープが接着しません。 ※パッキン取付位置に段差等がある場合は補修してください。</p>	<p>②削孔面が乾燥している事を確認し、パッキンの↑印を真上にしてセットします。その後、パッキンをめくりブチルテープの離型紙を少しずつ剥がしながらパッキンを削孔面に取付します。 ※離型紙を先に剥がさないでください、取付が困難になります。 ※離型紙が残らない様にしてください。</p>	<p>③パッキンのリップ部および、鋼製管に滑材を十分に塗布します。その後、取付治具を使い鋼製管を圧入します。 ※鋼製管の圧入は裏面(圧入治具取付手順)に従ってください。</p>	<p>④パッキン外周部とパッキンと鋼製管の間(図参照)に十分にシール材を塗布します。 ※シール材塗布面が乾燥していることを確認して塗布してください。</p>



<p>⑤本体ゴムを鋼製管のストッパーの位置まで挿入します。その後、鋼製管側のブチルテープの離型紙を剥がしてステンレスバンドを十分に締め込みます。 ※離型紙が残らない様にしてください。 【工場取付完了】</p>	<p>⑥本管外周を清掃し、本管を挿入します。その後、本体ゴム内側にあるブチルテープの離型紙をゆっくりと剥がします。</p>	<p>⑦ステンレスバンドを十分に締め込みます。</p>	<p>⑧本管と鋼製管の隙間にバックアップ材を挿入し目地仕上げを行います。</p>

本管管種	適応削孔径		
	呼び径	管外径	適応削孔径
ヒューム管 (B, C 形)	500	584	644
	600	700	760
	700	816	886・910・940
	800	932	1002・1020
レジン管 (B 形 1 種)	500	568	644
	600	680	760
	700	794	886・910・940
FRPM 管 (B, C, D 形)	600	624・631	760
	700	728・736	886
	800	832・840	886・910・940
塩ビ管	600	630	760

※管種、削孔径及びマンホール号数をお知らせください。

スパーサージョイント テラプレス 圧入治具 取付手順

株式会社 サンリツ

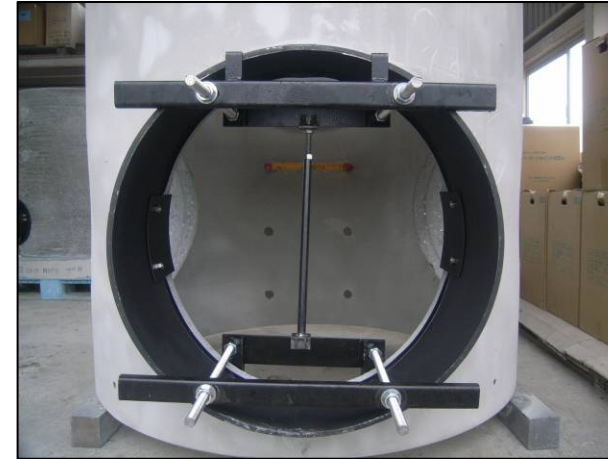
TFI (076) 462-9325

<圧入治具の内容>

- ① 圧入治具上部、下部 セット ② 補助板 2枚 ③ 固定用ボルト(M10 ホーローセット) 4個 ④ 突っ張り棒

<用意していただくもの>

1. モンキーレンチ 2. ボックスドライバー (8mm) 3. コーキングガン 4. 滑材 5. 六角レンチ (5mm)



圧入治具取付状況 (マンホール外側)

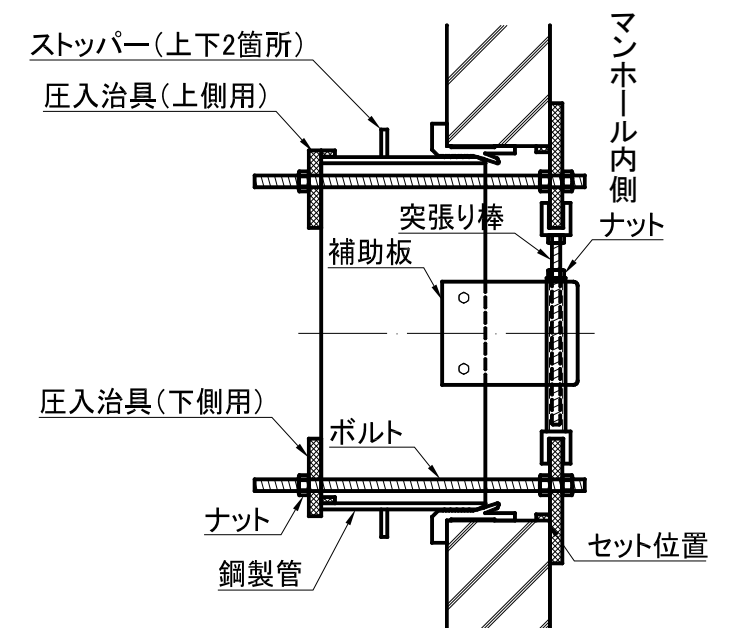


圧入治具取付状況 (マンホール内側)

<p>① 挿入補助板を鋼製管に固定用ボルトで固定します。パッキンのリップ部と鋼製管の先端から3cm程度に滑材を塗布します。 ※固定用ボルトが鋼製管の外側に出ないようにしてください。</p>	<p>② 鋼製管のストッパーの位置を真上にして手で入るところまで挿入します。 ※手を離しても鋼製管が外れない事を確認してください。</p>	<p>③ 圧入治具の下部側をセットし、ナットを締め込み仮固定します。</p>	<p>④ 突張り棒を圧入治具にセットします。</p>

<p>⑤ 上側の圧入治具をセットし、突張り棒の長さをナットで調整し圧入治具を固定します。</p>	<p>⑥ マンホール外側からナットを下側の左右、上側の左右と鋼製管が均等に入るよう確認しながら締め込み、鋼製管のストッパーがパッキンに当たるまで圧入します。 ※片締めにならないように注意してください。</p>	<p>⑦ 圧入治具を取り外し、補助板を取り外します。 ※シール材塗布面に滑材が残っていたら綺麗に拭き取ってください。</p>	<p>⑧ 補助板を固定したボルトを使用し削孔面に固定します。</p>

取付断面拡大図



適応削孔径

本管管種	呼び径	管外径	適応削孔径
ヒューム管 (B, C 形)	500	584	644
	600	700	760
	700	816	886・910・940
	800	932	1002・1020
レジン管 (B 形 1 種)	500	568	644
	600	680	760
	700	794	886・910・940
	800	904	1002・1020
FRPM 管 (B, C, D 形)	600	624・631	760
	700	728・736	886
	800	832・840	886・910・940
塩ビ管	600	630	760

※管種、削孔径及びマンホール号数をお知らせください。