

スパーサージョイント ラウンドプレス 施工手順

株式会社 **サンリツ**

TEL (076) 462-9325

<付属品>

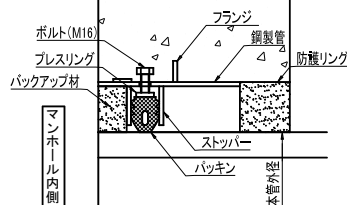
本体、防護リング、バックアップ材

<用意するもの>

モンキー、トルクレンチ、24mm ソケット、
ウエス

<施工手順>

取付断面図



1. 本管の清掃

本管を清掃します。

※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。

2. 防護リング挿入

防護リングを本管へ挿入します。

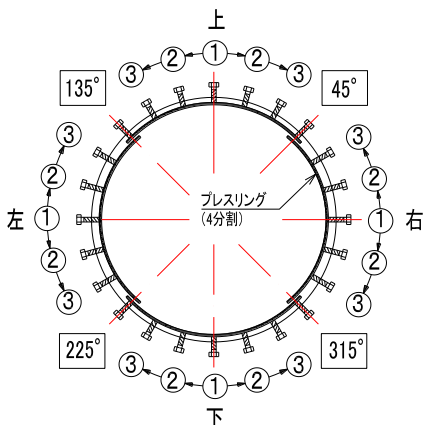
※組み立てマンホールの場合は不要です。

3. 本体取付

本管へ本体を挿入し、パッキンと本管の隙間を均等になるように調整ボルトで固定します。

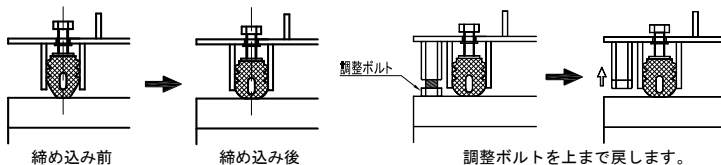
4. ボルトの締め込み

仮締め：図の上下左右 4 箇所にある①の位置から左右交互に③の所まで順にパッキンが本管に当たるまで締め込みます。その後、残った 45°、135°、225°、315° の 4 箇所のボルトをパッキンが本管に当たるまで締め込みます。



※ボルトの数は管径により異なります。

※上下左右に目印として矢印シール、
45°、135°、225°、315° の位置
に黄色の○シールが貼ってあります。



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、トルクをチェックし、パッキンがつぶれているか確認します。

その後、調整ボルトを元の位置まで戻してください。

※つぶれていなければ締め込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。

5. 止水モルタル充填

鋼製管と削孔面との間に止水モルタルを充填します。

※現場打ちマンホールの場合は止水モルタルの充填は必要ありません。

6. バックアップ材セット

バックアップ材をセットします。