

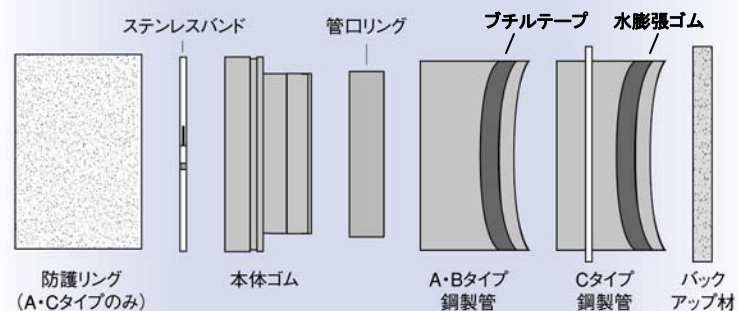
スパーサージョイントDR 推進工法用塩ビ管（Vタイプ） 施工手順

株式会社 **サンリツ**

TEL (076) 462-9325

＜製品の内容＞ ①製品(本体ゴムと鋼製管のセット) ②バックアップ材 ③エポキシ系接着剤(A・Bタイプのみ)
④防護リング(A・Cタイプのみ) ⑤打込み補助具

＜用意していただくもの＞ 1.止水(急結)モルタル 2.セットハンマー
3.滑剤 4.ゴム手袋 5.ウエス



※Aタイプ：ケーシング立坑用、Bタイプ：既設人孔到達用 Cタイプ：現場打ち人孔用

- 削孔径が、ハツリ等で標準より大きくなる場合は、添付の接着剤が足りなくなりますので、エポキシ系の接着剤を用意してください。（エポキシ系であれば、どのメーカー品と併用しても問題はありません。ただし、添付の接着剤と混ぜ合わせての使用はしないでください）
- 本体の取付け前に削孔径を確認して製品が入ることを確認してください。
- 接着受口カラーには使用できません。
- 製品をばらしたり、ステンレスバンドをゆるめたりしないでください。
- 必ず止水モルタルを使用してください。※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

ケーシング立坑・既設人孔到達用の場合

① 本管位置を決めた後、本管の面取りを行い、削孔面と本管を清掃します。 ※面取りが少ないと本体が入りにくくなります。	② 防護リングを本管に挿入します。その後、滑剤を本体ゴムの管口、本管に十分に塗布し、プチルテープの離型紙をはがします。 ※既設到達の場合は防護リングを使用しません。 ※現場打ち人孔用はプチルテープではなく水膨張ゴムとなっていますのでご注意ください。	③ 本体を本管へ押し込みます。入りにくい場合は打込み補助具を管口リング部にあてハンマーで叩き込んでください。 ※図-1 参照	④ 鋼製管と削孔面との間に、止水モルタル・エポキシ系接着剤の順で充填し、バックアップ材を挿入します。その後、目地仕上げを行います。

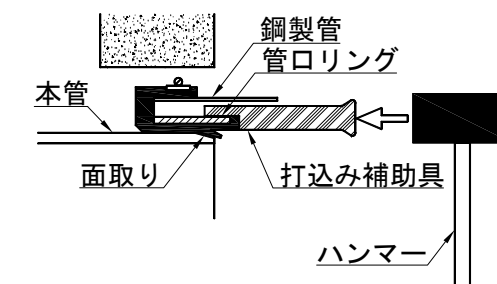
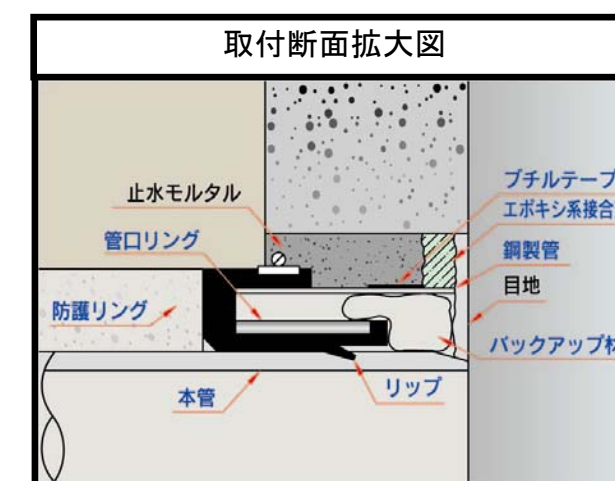


図-1

現場打ち人孔用の場合

① ケーシング立坑・既設人孔到達用①～③の要領で、本体を取り付けます。	② バックアップ材を本体ゴムと鋼製管の間に挿入します。	③ 製品を固定します。	④ 型枠を組んだ後、生コンを打設します。

適応削孔径

本管管種	呼び径	管外径	適応削孔径
推進工法用塩ビ管 (VP、VM)	150	165	252 以上
	200	216	304 以上
	250	267	356 以上
	300	318	410 以上
	350	370	464 以上
	400	420	526 以上
	450	470	584 以上

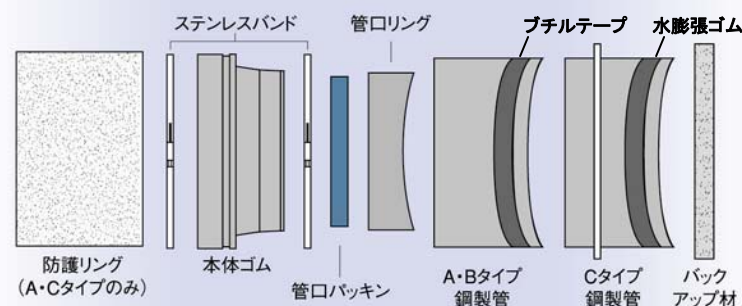
スパーサージョイントDR 推進工法用ヒューム管（Hタイプ） 施工手順

株式会社 **サンリツ**

TEL (076) 462-9325

＜製品の内容＞ ①製品(本体ゴムと鋼製管のセット) ②バックアップ材 ③エポキシ系接合剤 ④キャンバー(製品を本管に対して固定する)
⑤防護リング(A・Cタイプのみ)

＜用意していただくもの＞ 1.止水(急結)モルタル 2.ゴム手袋 3.ウエス



※Aタイプ-ケーシング立坑用 Bタイプ-既設人孔到達用 Cタイプ-現場打ち人孔用

- 削孔径が、ハツリ等で標準より大きくなる場合は、添付の接合剤が足りなくなりますので、エポキシ系の接合剤を用意してください。(エポキシ系であれば、どのメーカー品と併用しても問題はありません。ただし、添付の接合剤と混ぜ合わせての使用はしないでください)
- 本体の取付け前に削孔径を確認して製品が入ることを確認してください。
- 製品をばらしたり、ステンレスバンドをゆるめたりしないでください。
- 必ず止水モルタルを使用してください。※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

ケーシング立坑・既設人孔到達用の場合

① 本管位置を決めた後、削孔面と本管を清掃します。	② 防護リングを本管へ挿入し、管口リング、鋼製管のプチルテープの離型紙をはがします。その後、管口パッキンと本管を水でぬらして本管に挿入し、キャンバーで製品を固定します。 ※既設到達の場合は防護リングを使用しません。 ※現場打ち人孔用の鋼製管には、プチルテープではなく、水膨張ゴムとなっていますのでがさないでください。	③ 本管と管口リング及び鋼製管と削孔面との間を止水モルタルでプチルテープの上まで充填します。その後、鋼製管端面までエポキシ系接合剤を充填します。	④ バックアップ材を本体ゴムと鋼製管の間に挿入します。その後、目地仕上げを行います。

現場打ち人孔用の場合

① ケーシング立坑・既設人孔到達用①～③の要領で、本体を取り付けます。	② バックアップ材を本体ゴムと鋼製管の間に挿入します。	③ キャンバーで製品を固定します。	④ 型枠を組んだ後、生コンを打設します。



適応削孔径

本管管種	呼び径	管外径	適応削孔径
推進工法用 ヒューム管 (HP-D)	250	360	464 以上
	300	414	526 以上
	350	470	584 以上
	400	526	644 以上
	450	584	760 以上
	500	640	760 以上
	600	760	886 以上
推進工法用 レジン管 (RM, RT)	700	880	1002 以上
	800	960	1120 以上
	900	1080	1234 以上
	1000	1200	1346 以上
	1100	1310	1568 以上
	1200	1430	1660 以上
	1350	1600	1860 以上
推進工法用 レジン管 (RS)	1500	1780	2030 以上
	250	310	410 以上
	300	360	464 以上
	350	414	526 以上
	400	470	584 以上
	450	526	644 以上
	500	584	760 以上
600	692	886 以上	
700	800	1002 以上	