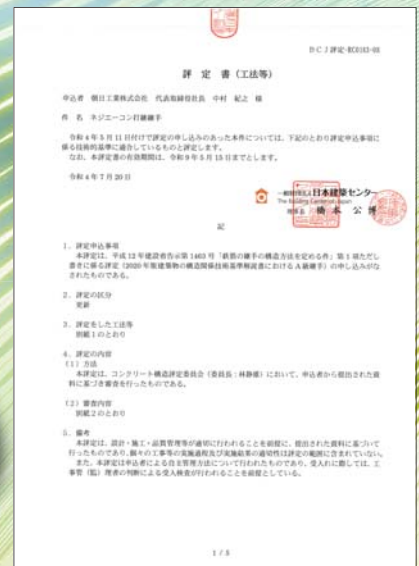


打継面に鉄筋が露出しない機械式継手 リンクジョイント

無機グラウト・樹脂グラウト注入タイプ

打継面に鉄筋の露出がなく平滑なため、打継側での作業が鉄筋に邪魔されることなく、容易に施工できます。



評定書 (BCJ評定-RC0183-08)

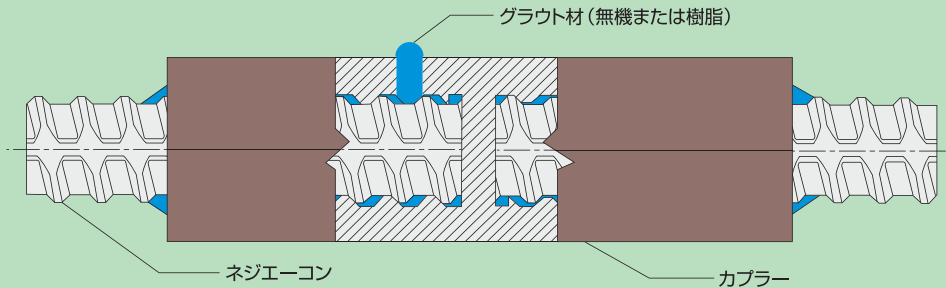
継手の適用鋼種

適用鋼種	
同鋼種間	SD295A SD345 SD390 SD490
異鋼種間	SD295A と SD345 SD295A と SD390 SD295A と SD490 SD345 と SD390 SD345 と SD490 SD390 と SD490

継手の種類

適用サイズ			
同径継手	D19	D22	D25
	D29	D32	D35
	D38	D41	D51

継手の構成



継手の機械的性質

リンクジョイントの材質	リンクジョイントの機械的性質			対象鉄筋鋼種
	降伏点(耐力) (N/mm ²)	引張強さ (N/mm ²)	伸び (%)	
JIS G 5502 球状黒鉛鑄鉄品 FCD700-2	420以上	700以上	2以上	SD295A SD345 SD390
JIS G 5503 オーステンバ球状黒鉛鑄鉄品 FCAD1200-2	900以上	1200以上	2以上	SD295A SD345 SD390 SD490

グラウト材の組成及び品質(無機グラウト)

組成 (単位: %)						
SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	CaO	MgO	SO ₃	ig.loss
20~28	4.0~10.0	0.5~3.0	45~65	1.0~5.0	3.0~7.0	1.0~3.0
品質						
水グラウト比	34~40%		比表面積		7,000~11,000 cm ² /g	
簡易フロー値	100~220mm		比重		2.80~3.20	
圧縮強度	50N/mm ² 以上(材齢7日)		—		—	

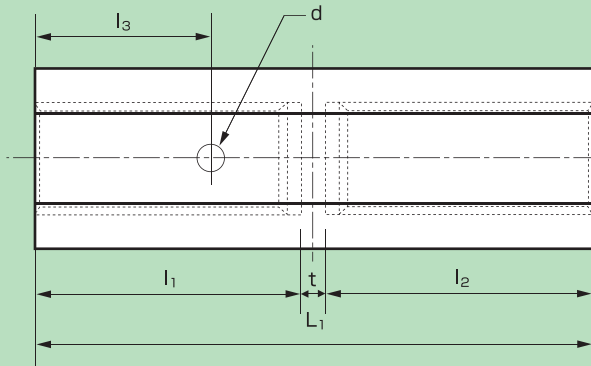
グラウト材の組成及び品質(樹脂グラウト)

樹脂特性値		
項目	主剤	硬化剤
組成	変性エポキシ樹脂	変性脂環式ポリアミン
外観	青色ペースト状	白色ペースト状
比重	1.4±0.2	1.4±0.2
粘度	70,000±30,000(mPa·s)	70,000±30,000(mPa·s)
チキン比	3.0以上	5.0以上
硬化物特性		
項目	試験方法	数値
圧縮強さ	JIS K 6911	80N/mm ² 以上
圧縮弾性率	圧縮強さより	2.0×10 ³ N/mm ² 以上
引張強さ	JIS K 6911	20N/mm ² 以上

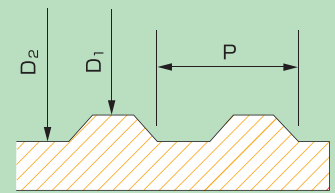
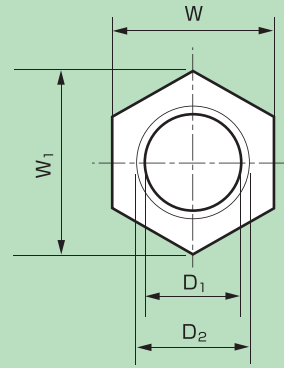


カプラーの形状及び寸法

【カプラー形状】

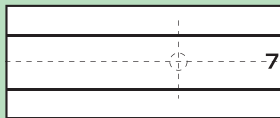


【内部ネジ形状】

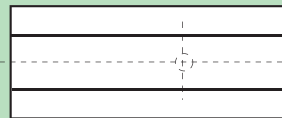


カプラー材質の識別

【FCD700-2】



【FCAD1200-2】



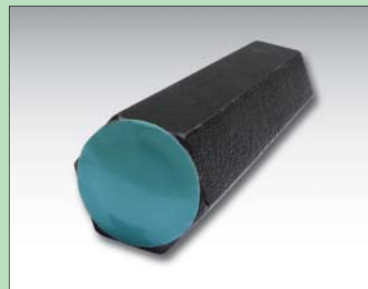
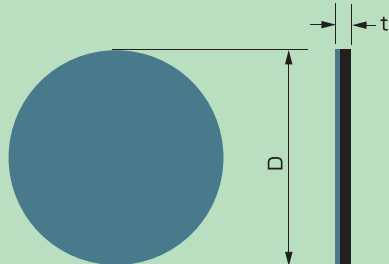
カプラー材質	鋳出しマーク	鋳出し位置	対象鉄筋鋼種
FCAD1200-2	無し	—	SD490以下
FCD700-2	数字「7」	注入口のある面の180°反対側の面の端部	SD390以下

カプラー寸法

呼び名	外径寸法 (単位: mm)										
	六角対辺 W	六角対角 W1	長さ				中央 仕切板厚 t	注入口 d	内径 D1	谷径 D2	ネジ ピッチ P
			L1	l1	l2	l3					
D19	32	37.0	118	55.0	55.0	35.0	8	6	19.0	22.5	8
D22	36	41.6	138	65.0	65.0	41.0	8	6	22.0	25.9	10
D25	41	47.3	163	77.5	77.5	49.5	8	6	25.1	29.4	12
D29	46	53.1	188	90.0	90.0	58.0	8	6	28.2	32.9	14
D32	50	57.7	198	95.0	95.0	63.0	8	6	31.3	36.4	14
D35	57	65.8	223	107.5	107.5	69.5	8	6	34.4	39.9	17
D38	62	71.6	233	112.5	112.5	74.5	8	6	37.5	43.4	17
D41	68	78.5	243	117.5	117.5	79.5	8	6	41.0	47.4	17
D51	83	95.8	268	130.0	130.0	86.0	8	6	50.3	57.7	20

シール材の形状(打継側用)

材質: 耐候性アクリル系シールテープ



打継側シール材貼付時

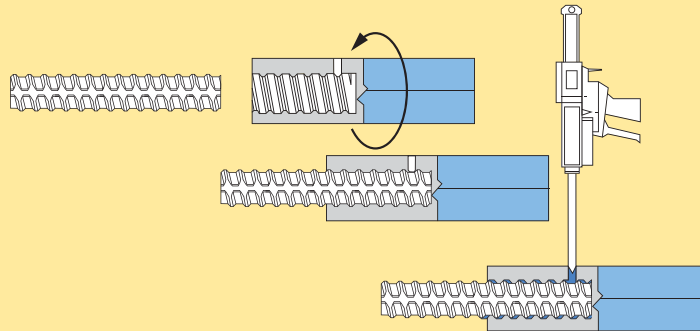
(単位: mm)

カプラーサイズ	D19	D22	D25	D29	D32	D35	D38	D41	D51
直径 D	32	36	41	46	50	55	60	65	80
厚さ t	約1mm								

継手の組込手順

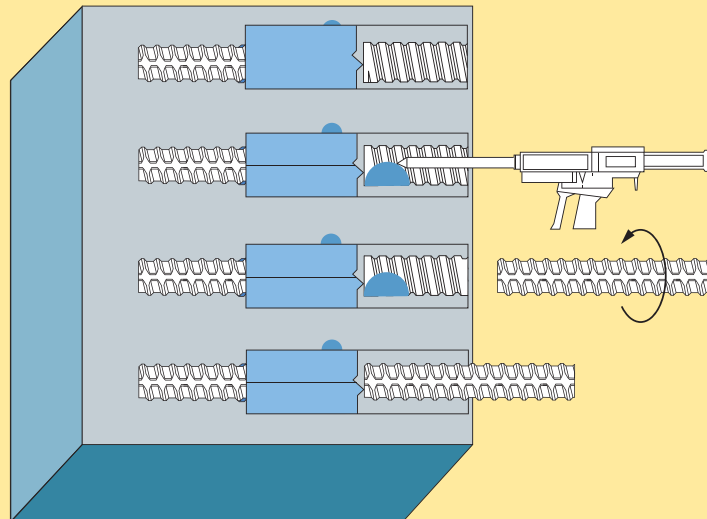
先行側

グラウト注入式のため、現場施工が可能。
鉄筋にカプラーを振じ込んだ後、注入口よりグラウト材を充填する。



打継側

予めカプラーにグラウト材を注入し鉄筋を振じ込むか、
鉄筋にグラウト材を塗布した後カプラー内に振じ込む。



朝日工業株式会社

〈販売委託先〉 関東デーパーasteel株式会社
〒100-0005 東京都千代田区丸の内1-9-1 丸の内中央ビル10F
TEL. 03-6267-0032 FAX. 03-6267-0033
埼玉工場 〒367-0394 埼玉県児玉郡神川町渡瀬222
TEL. 0274-52-6581 FAX. 0274-52-6582
URL. <http://www.asahi-kg.co.jp/>