

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がなく、容易に施工できます。



朝日工業株式会社

最新の製品情報は
こちらから



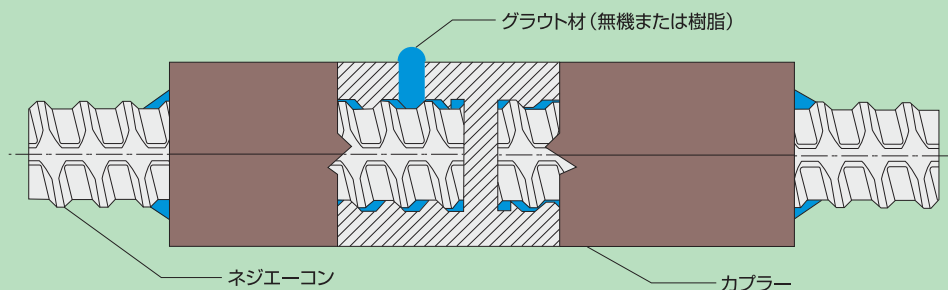
継手の適用鋼種

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			

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 球状黒鉛鉄品 FCD700-2	420以上	700以上	2以上	SD295A SD345 SD390
JIS G 5503 オーステンパ球状黒鉛鉄品 FCAD1200-2	900以上	1200以上	2以上	SD295A SD345 SD390 SD490

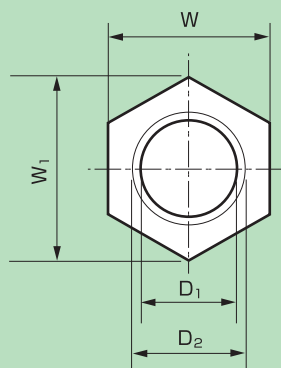
グラウト材の組成及び品質(無機グラウト)

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)		—		—	

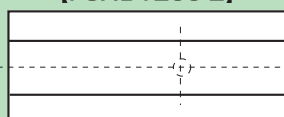
グラウト材の組成及び品質(樹脂グラウト)

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)
チキソ比	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

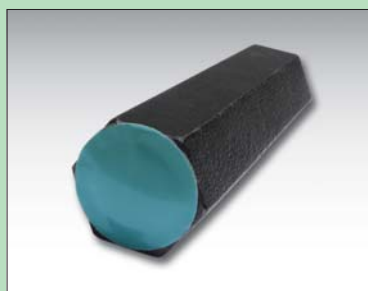
The diagram illustrates a three-layered structure with a central hole and a notch. The total width of the structure is labeled l_3 . The left segment has a width of l_1 , and the right segment has a width of l_2 . A central hole with diameter d is located in the left segment. A notch with width t and depth L_1 is located in the right segment. A dashed line indicates the center of the hole.



A diagram showing a periodic structure with two different heights, D_1 and D_2 , and a period P . The structure is represented by a series of rectangular blocks of different heights on a common base. The height of the first block is labeled D_1 , and the height of the second block is labeled D_2 . The period of the structure, which is the distance between the centers of two adjacent blocks, is labeled P .



A diagram showing a blue sphere of diameter D and a black plate of thickness t . The sphere is positioned to the left of the plate, and its top edge is aligned with the top surface of the plate. The distance from the top of the sphere to the top of the plate is labeled D . The thickness of the plate is labeled t .

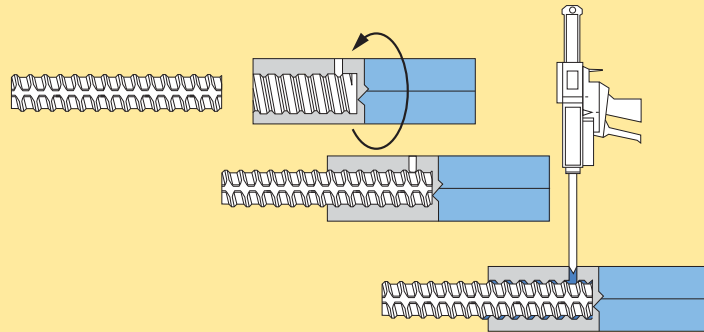


(単位: mm)									
カブラーサイズ	D19	D22	D25	D29	D32	D35	D38	D41	D51
直径 D	32	36	41	46	50	55	60	65	80
厚さ t	約1mm								

継手の組込手順

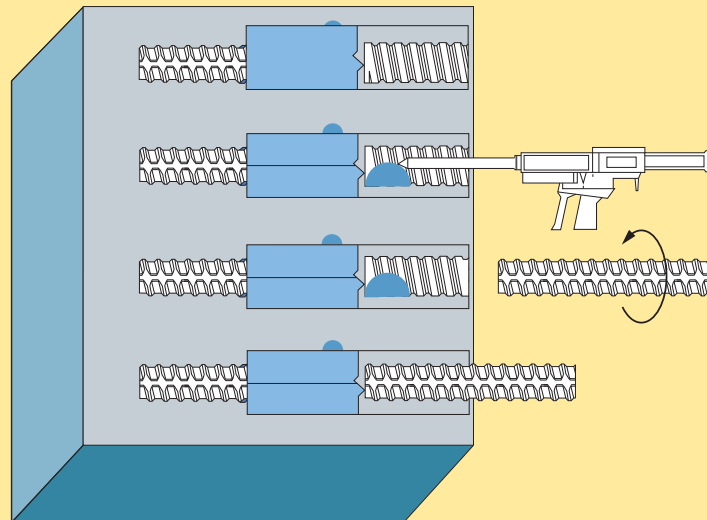
先行側

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〉 関東デューバースチール株式会社

〒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 〒367-0301 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/>