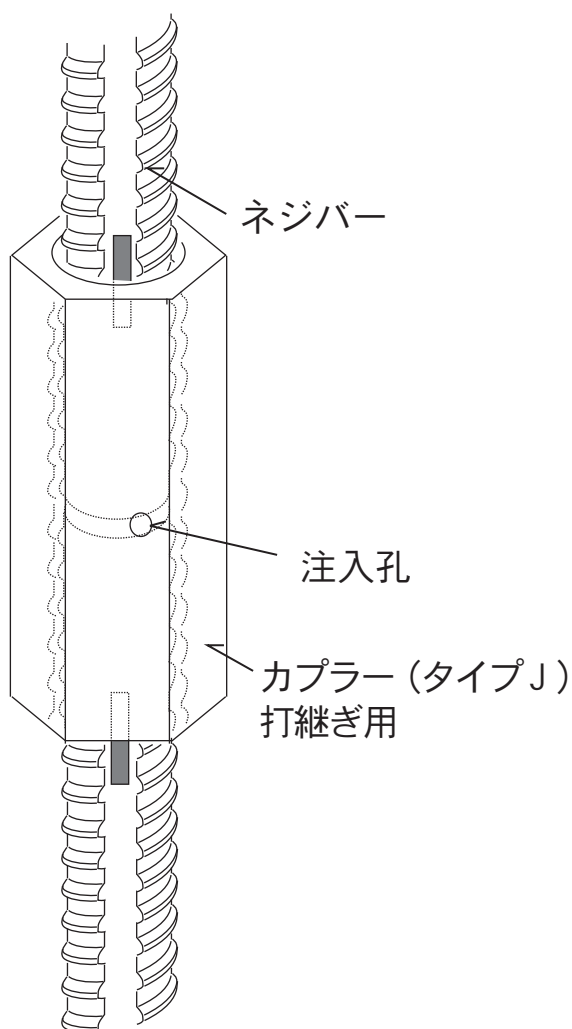


ネジカプラー

(打継ぎ用継手)

－施工ポイント－

無機グラウト固定式



内容

I 基本事項

II 施工

1. 材料の確認

- ①ネジバー
- ②ネジカプラー
- ③グラウト材

2. ネジカプラーの取付け

- ①事前確認
- ②グラウト材の準備
- ③カプラーの接合
 - ・先行側
 - ・打継ぎ側

④静置および養生

JFE 条鋼 株式会社

2014 年 7 月

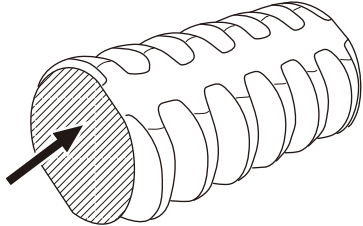
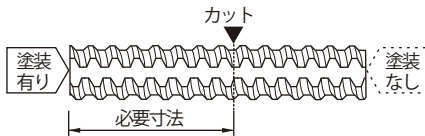
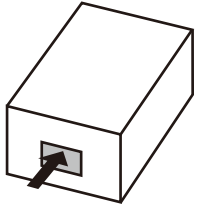
I 基本事項

手順	項目	内容	重点																																																																											
1	本工法の施工に必要な資格	「継手施工技術講習」により認定された継手工事責任者、継手作業者（指揮者含む）、または、認定証を所持された方のみが、本工法の施工を行う資格を有します。	資格を持たないものは本工法の施工を行うことはできない。																																																																											
	講習の開催と資格認定 ①講習開催	JFE 条鋼のネジカブラー施工指導員は、当該工事施工前に、下図の講習要領書を確認し、「ネジカブラー施工講習」を開催します。 <table><tr><td>講習開催月日</td><td>年月日、予定開始時刻～終了時刻</td></tr><tr><td>グラウトの種類</td><td>グラウト種別 個数</td></tr><tr><td>ネジカブラー</td><td>タイプ種別 径別 施工予定個数</td></tr><tr><td>受講者数</td><td>予定受講者数</td></tr><tr><td>講習内容（※） （本要領書の項）</td><td>2. 材料（施工〇～〇） 3. 施工（施工〇～〇） 4. 検査（施工〇～〇） 実技（ネジカブラーの取付け～グラウト充填）</td></tr></table>	講習開催月日	年月日、予定開始時刻～終了時刻	グラウトの種類	グラウト種別 個数	ネジカブラー	タイプ種別 径別 施工予定個数	受講者数	予定受講者数	講習内容（※） （本要領書の項）	2. 材料（施工〇～〇） 3. 施工（施工〇～〇） 4. 検査（施工〇～〇） 実技（ネジカブラーの取付け～グラウト充填）	講習内容は経験に応じて定める。																																																																	
	講習開催月日	年月日、予定開始時刻～終了時刻																																																																												
グラウトの種類	グラウト種別 個数																																																																													
ネジカブラー	タイプ種別 径別 施工予定個数																																																																													
受講者数	予定受講者数																																																																													
講習内容（※） （本要領書の項）	2. 材料（施工〇～〇） 3. 施工（施工〇～〇） 4. 検査（施工〇～〇） 実技（ネジカブラーの取付け～グラウト充填）																																																																													
②資格認定	受講者は講習終了後、下図に示す資格認定証リスト（ネジバー継手・定着施工技術指導完了報告書）に記名していただきます。 JFE条鋼 ネジシリーズ施工技術講習完了報告書 2014年●月▲日 「JFE条鋼 ネジシリーズ施工技術指導」を実施した結果及び継手施工員の資格認定結果を御報告致します。 2014年○月△日 JFE条鋼株式会社 品質保証グループ 教育担当者 水島 太郎 <table><tr><td>工事名</td><td colspan="4">〇〇〇〇〇工事</td></tr><tr><td>会社名</td><td colspan="4">△△△△ 株式会社</td></tr><tr><td rowspan="7">適用工法</td><td>工法</td><td>グラウト</td><td>工法</td><td>グラウト</td></tr><tr><td>機械式継手（無機グラウト固定式）</td><td>M</td><td>機械式継手（有機グラウト固定式）</td><td>Y</td></tr><tr><td>機械式継手（無機グラウト固定式）</td><td>M2</td><td></td><td></td></tr><tr><td>機械式継手 打継ぎ用（タイプJ）</td><td>M2</td><td>機械式継手 打継ぎ用（タイプJ）</td><td>Y</td></tr><tr><td>ネジプレート定着工法</td><td>M</td><td>ネジプレート定着工法</td><td>Y</td></tr><tr><td>ネジプレート定着工法</td><td>M2</td><td></td><td></td></tr><tr><td>ハイテン継手（無機グラウト固定式）</td><td>M3</td><td></td><td></td></tr><tr><td>ネジプレート定着工法</td><td>M3</td><td>ネジプレート定着工法</td><td>Y</td></tr><tr><td>適用サイズ</td><td colspan="4">・ネジカブラー（タイプJ） D22、D25（SD345） × 各3体</td></tr><tr><td>No.</td><td>会社名</td><td>氏名</td><td>責任者</td><td>作業者</td><td>技術講習受講日</td><td>資格認定日</td></tr><tr><td>1</td><td>△△△△（株）</td><td>○山 △夫</td><td>○</td><td></td><td>2014年●月▲日</td><td>2014年○月△日</td></tr><tr><td>2</td><td>△△△△（株）</td><td>○川 △司</td><td></td><td>○</td><td>2014年●月▲日</td><td>2014年○月△日</td></tr><tr><td>3</td><td>△△△△（株）</td><td>○谷 △雄</td><td></td><td>○</td><td>2014年●月▲日</td><td>2014年○月△日</td></tr></table>	工事名	〇〇〇〇〇工事				会社名	△△△△ 株式会社				適用工法	工法	グラウト	工法	グラウト	機械式継手（無機グラウト固定式）	M	機械式継手（有機グラウト固定式）	Y	機械式継手（無機グラウト固定式）	M2			機械式継手 打継ぎ用（タイプJ）	M2	機械式継手 打継ぎ用（タイプJ）	Y	ネジプレート定着工法	M	ネジプレート定着工法	Y	ネジプレート定着工法	M2			ハイテン継手（無機グラウト固定式）	M3			ネジプレート定着工法	M3	ネジプレート定着工法	Y	適用サイズ	・ネジカブラー（タイプJ） D22、D25（SD345） × 各3体				No.	会社名	氏名	責任者	作業者	技術講習受講日	資格認定日	1	△△△△（株）	○山 △夫	○		2014年●月▲日	2014年○月△日	2	△△△△（株）	○川 △司		○	2014年●月▲日	2014年○月△日	3	△△△△（株）	○谷 △雄		○	2014年●月▲日	2014年○月△日	氏名を記載することによって、本工法の工事責任者、作業者（指揮者含む）を認定する。
工事名	〇〇〇〇〇工事																																																																													
会社名	△△△△ 株式会社																																																																													
適用工法	工法	グラウト	工法	グラウト																																																																										
	機械式継手（無機グラウト固定式）	M	機械式継手（有機グラウト固定式）	Y																																																																										
	機械式継手（無機グラウト固定式）	M2																																																																												
	機械式継手 打継ぎ用（タイプJ）	M2	機械式継手 打継ぎ用（タイプJ）	Y																																																																										
	ネジプレート定着工法	M	ネジプレート定着工法	Y																																																																										
	ネジプレート定着工法	M2																																																																												
	ハイテン継手（無機グラウト固定式）	M3																																																																												
ネジプレート定着工法	M3	ネジプレート定着工法	Y																																																																											
適用サイズ	・ネジカブラー（タイプJ） D22、D25（SD345） × 各3体																																																																													
No.	会社名	氏名	責任者	作業者	技術講習受講日	資格認定日																																																																								
1	△△△△（株）	○山 △夫	○		2014年●月▲日	2014年○月△日																																																																								
2	△△△△（株）	○川 △司		○	2014年●月▲日	2014年○月△日																																																																								
3	△△△△（株）	○谷 △雄		○	2014年●月▲日	2014年○月△日																																																																								
③認定書送付	後日、J F E 条鋼(株)本社技術部より、上記資格認定証リスト上の工事責任者、作業者に対し、認定証を送付させていただきます。	[有効期限] 認定証は原則として、5年以内かつ本技術評価有効期限まで。																																																																												

I 基本事項

手順	項目	内容	重点																																																																																																																																																																																																																																
	④普通強度鉄筋 ネジバー 認定証	ネジバー機械式継手・ネジプレート定着工法 工事責任者資格認定証 <table><tr><td>氏名</td><td colspan="6">○山 △夫</td></tr><tr><td>所属会社</td><td colspan="6">△△△△(株)</td></tr><tr><td>交付日</td><td>2014年05月01日</td><td colspan="2">認定証番号</td><td colspan="3">H140001</td></tr><tr><td>種別</td><td>機械式</td><td>機械式</td><td>打線用</td><td>プレート</td><td>プレート</td><td></td></tr><tr><td>種別</td><td>単種</td><td>有種</td><td>単種</td><td>有種</td><td>単種</td><td>有種</td></tr><tr><td>有効期限</td><td colspan="6">2018.9.17</td></tr><tr><td colspan="7">技術講習を受講し資格を取得したことを示す</td></tr><tr><td colspan="7">認定証発行: JFE条鋼株式会社</td></tr></table> ネジバー機械式継手・ネジプレート定着工法 作業者資格認定証 <table><tr><td>氏名</td><td colspan="6">○川 △司</td></tr><tr><td>所属会社</td><td colspan="6">△△△△(株)</td></tr><tr><td>交付日</td><td>2014年05月01日</td><td colspan="2">認定証番号</td><td colspan="3">H140002</td></tr><tr><td>種別</td><td>機械式</td><td>機械式</td><td>打線用</td><td>プレート</td><td>プレート</td><td></td></tr><tr><td>種別</td><td>単種</td><td>有種</td><td>単種</td><td>有種</td><td>単種</td><td>有種</td></tr><tr><td>有効期限</td><td colspan="6">2018.9.17</td></tr><tr><td colspan="7">技術講習を受講し資格を取得したことを示す</td></tr><tr><td colspan="7">認定証発行: JFE条鋼株式会社</td></tr></table> ネジバー機械式継手・ネジプレート定着工法 作業者資格認定証 <table><tr><td>氏名</td><td colspan="6">○谷 △雄</td></tr><tr><td>所属会社</td><td colspan="6">△△△△(株)</td></tr><tr><td>交付日</td><td>2014年05月01日</td><td colspan="2">認定証番号</td><td colspan="3">H140003</td></tr><tr><td>種別</td><td>機械式</td><td>機械式</td><td>打線用</td><td>プレート</td><td>プレート</td><td></td></tr><tr><td>種別</td><td>単種</td><td>有種</td><td>単種</td><td>有種</td><td>単種</td><td>有種</td></tr><tr><td>有効期限</td><td colspan="6">2018.9.17</td></tr><tr><td colspan="7">技術講習を受講し資格を取得したことを示す</td></tr><tr><td colspan="7">認定証発行: JFE条鋼株式会社</td></tr></table> ネジバー機械式継手・ネジプレート定着工法 作業者資格認定証 <table><tr><td>氏名</td><td colspan="6">○谷 △彦</td></tr><tr><td>所属会社</td><td colspan="6">△△△△(株)</td></tr><tr><td>交付日</td><td>2014年05月01日</td><td colspan="2">認定証番号</td><td colspan="3">H140004</td></tr><tr><td>種別</td><td>機械式</td><td>機械式</td><td>打線用</td><td>プレート</td><td>プレート</td><td></td></tr><tr><td>種別</td><td>単種</td><td>有種</td><td>単種</td><td>有種</td><td>単種</td><td>有種</td></tr><tr><td>有効期限</td><td colspan="6">2018.9.17</td></tr><tr><td colspan="7">技術講習を受講し資格を取得したことを示す</td></tr><tr><td colspan="7">認定証発行: JFE条鋼株式会社</td></tr></table>	氏名	○山 △夫						所属会社	△△△△(株)						交付日	2014年05月01日	認定証番号		H140001			種別	機械式	機械式	打線用	プレート	プレート		種別	単種	有種	単種	有種	単種	有種	有効期限	2018.9.17						技術講習を受講し資格を取得したことを示す							認定証発行: JFE条鋼株式会社							氏名	○川 △司						所属会社	△△△△(株)						交付日	2014年05月01日	認定証番号		H140002			種別	機械式	機械式	打線用	プレート	プレート		種別	単種	有種	単種	有種	単種	有種	有効期限	2018.9.17						技術講習を受講し資格を取得したことを示す							認定証発行: JFE条鋼株式会社							氏名	○谷 △雄						所属会社	△△△△(株)						交付日	2014年05月01日	認定証番号		H140003			種別	機械式	機械式	打線用	プレート	プレート		種別	単種	有種	単種	有種	単種	有種	有効期限	2018.9.17						技術講習を受講し資格を取得したことを示す							認定証発行: JFE条鋼株式会社							氏名	○谷 △彦						所属会社	△△△△(株)						交付日	2014年05月01日	認定証番号		H140004			種別	機械式	機械式	打線用	プレート	プレート		種別	単種	有種	単種	有種	単種	有種	有効期限	2018.9.17						技術講習を受講し資格を取得したことを示す							認定証発行: JFE条鋼株式会社							
氏名	○山 △夫																																																																																																																																																																																																																																		
所属会社	△△△△(株)																																																																																																																																																																																																																																		
交付日	2014年05月01日	認定証番号		H140001																																																																																																																																																																																																																															
種別	機械式	機械式	打線用	プレート	プレート																																																																																																																																																																																																																														
種別	単種	有種	単種	有種	単種	有種																																																																																																																																																																																																																													
有効期限	2018.9.17																																																																																																																																																																																																																																		
技術講習を受講し資格を取得したことを示す																																																																																																																																																																																																																																			
認定証発行: JFE条鋼株式会社																																																																																																																																																																																																																																			
氏名	○川 △司																																																																																																																																																																																																																																		
所属会社	△△△△(株)																																																																																																																																																																																																																																		
交付日	2014年05月01日	認定証番号		H140002																																																																																																																																																																																																																															
種別	機械式	機械式	打線用	プレート	プレート																																																																																																																																																																																																																														
種別	単種	有種	単種	有種	単種	有種																																																																																																																																																																																																																													
有効期限	2018.9.17																																																																																																																																																																																																																																		
技術講習を受講し資格を取得したことを示す																																																																																																																																																																																																																																			
認定証発行: JFE条鋼株式会社																																																																																																																																																																																																																																			
氏名	○谷 △雄																																																																																																																																																																																																																																		
所属会社	△△△△(株)																																																																																																																																																																																																																																		
交付日	2014年05月01日	認定証番号		H140003																																																																																																																																																																																																																															
種別	機械式	機械式	打線用	プレート	プレート																																																																																																																																																																																																																														
種別	単種	有種	単種	有種	単種	有種																																																																																																																																																																																																																													
有効期限	2018.9.17																																																																																																																																																																																																																																		
技術講習を受講し資格を取得したことを示す																																																																																																																																																																																																																																			
認定証発行: JFE条鋼株式会社																																																																																																																																																																																																																																			
氏名	○谷 △彦																																																																																																																																																																																																																																		
所属会社	△△△△(株)																																																																																																																																																																																																																																		
交付日	2014年05月01日	認定証番号		H140004																																																																																																																																																																																																																															
種別	機械式	機械式	打線用	プレート	プレート																																																																																																																																																																																																																														
種別	単種	有種	単種	有種	単種	有種																																																																																																																																																																																																																													
有効期限	2018.9.17																																																																																																																																																																																																																																		
技術講習を受講し資格を取得したことを示す																																																																																																																																																																																																																																			
認定証発行: JFE条鋼株式会社																																																																																																																																																																																																																																			

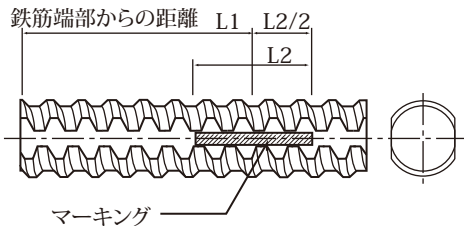
Ⅱ. 施工

手順	項目	内容	重点																
1	材料の確認 ①ネジバー ・鋼種の識別 ・現場での切断 ・マーキング	ネジバーの鋼種は、片端面の識別塗色により識別する  	<table border="1"><tr><td>商品名</td><td colspan="3">普通強度ネジバー</td></tr><tr><td>呼び名</td><td colspan="3">D19～D41</td></tr><tr><td>鋼 種</td><td>SD345</td><td>SD390</td><td>SD490</td></tr><tr><td>識別塗色 (片端面)</td><td>黄 </td><td>緑 </td><td>青 </td></tr></table> - 現場で切断する場合は、識別塗色を残すため、塗色のない側を切断する。 - マーキングは、別途、資料 2-1 ネジバー 識別マーキングルール 参照	商品名	普通強度ネジバー			呼び名	D19～D41			鋼 種	SD345	SD390	SD490	識別塗色 (片端面)	黄 	緑 	青 
	商品名	普通強度ネジバー																	
呼び名	D19～D41																		
鋼 種	SD345	SD390	SD490																
識別塗色 (片端面)	黄 	緑 	青 																
②ネジカプラー ・種類の識別	「識別方法」 刻印：“D- 鉄筋の呼び名”の数値 	「対応する鉄筋」 - SD345 - SD390 - SD490  梱包表示：“DSF- 鉄筋の呼び名”																	

Ⅱ. 施工

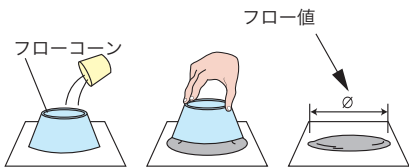
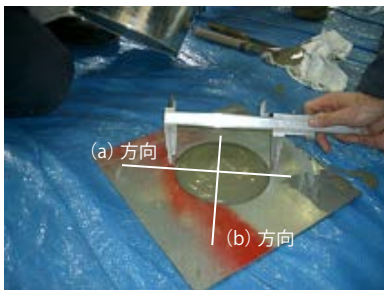
手順	項目	内容	重点							
	③グラウト材 ・種類の識別	グラウト材の種類、名称、製品の外形								
		無機グラウト		製品の外形						
		名称	対応する鉄筋							
		ネジグラウト タイプ M2	SD345,SD390,SD490							
				1) グラウト材：粉体（灰色） 2) 粉体 5kg 透明ビニール袋詰め、 アルミ缶入り(缶サイズ(mm):250×H230) 3) 梱包：アルミ缶 4 缶 / ダンボール箱						
										
			写真：無機グラウト（アルミ缶）							
										
			写真：無機グラウト（カートリッジとノズル）							
										
		写真：フレキシブルノズル								
グラウト材 1 缶（＊）当りの継手施工箇所数										
同径		D19	D22	D25	D29	D32	D35	D38	D41	D51
		399	306	230	176	132	102	82	67	40
（＊）グラウト材 1 缶＝粉体 5,000g＋水 1,800g＝6,800g										

Ⅱ. 施工

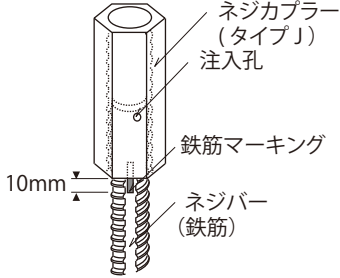
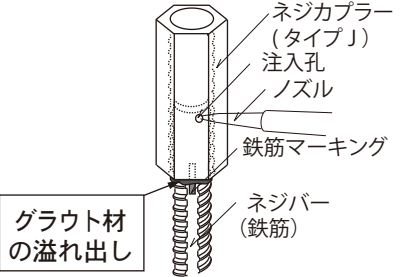
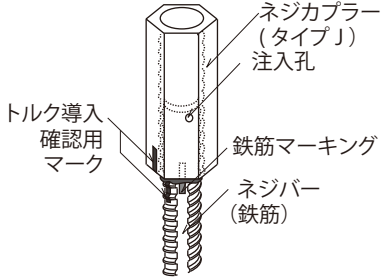
手順	項目	内容	重点																																
2	ネジカプラーの取付け ①事前確認 ・ 嵌合マーキング ・ 鉄筋の切断方法	1) ネジバーの嵌合マーキングの位置を確認します。 ・ 嵌合マーキング位置は、右図、下表を参照。 (マーキングは出荷段階で付けています。) ・ 建築現場で切断する場合やエポキシ塗装など塗装する場合は、専用のマーキング治具などで嵌合マーキングを付け直してください。  マーキング治具 (例) [鉄筋の切断方法] ・ 原則、精密切断して出荷しています。 10mm ピッチの製品長さで、公差範囲は-0、+5mm です。 ・ 切断が必要な場合、高速カッター、直角冷間切断機、段付丸歯切断機が推奨されます。 平刃シャー切断などの場合、サンダー仕上げが必要となります。	鉄筋端部からの距離 L1 L2/2 L2  マーキング <table><tr><th>呼び名</th><th>鉄筋端部からの距離 L1</th><th>マーキング長さ L2</th><th>色</th></tr><tr><td>D19-D19</td><td>56.0</td><td>20</td><td rowspan="9">緑</td></tr><tr><td>D22-D22</td><td>63.0</td><td>20</td></tr><tr><td>D25-D25</td><td>70.0</td><td>20</td></tr><tr><td>D29-D29</td><td>83.5</td><td>20</td></tr><tr><td>D32-D32</td><td>90.5</td><td>20</td></tr><tr><td>D35-D35</td><td>105.5</td><td>20</td></tr><tr><td>D38-D38</td><td>109.5</td><td>20</td></tr><tr><td>D41-D41</td><td>111.5</td><td>20</td></tr><tr><td>D51-D51</td><td>130.0</td><td>20</td></tr></table>	呼び名	鉄筋端部からの距離 L1	マーキング長さ L2	色	D19-D19	56.0	20	緑	D22-D22	63.0	20	D25-D25	70.0	20	D29-D29	83.5	20	D32-D32	90.5	20	D35-D35	105.5	20	D38-D38	109.5	20	D41-D41	111.5	20	D51-D51	130.0	20
	呼び名	鉄筋端部からの距離 L1	マーキング長さ L2	色																															
D19-D19	56.0	20	緑																																
D22-D22	63.0	20																																	
D25-D25	70.0	20																																	
D29-D29	83.5	20																																	
D32-D32	90.5	20																																	
D35-D35	105.5	20																																	
D38-D38	109.5	20																																	
D41-D41	111.5	20																																	
D51-D51	130.0	20																																	

Ⅱ. 施工

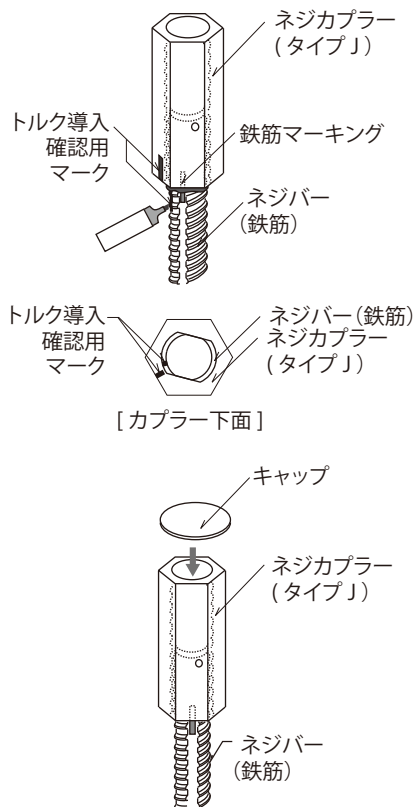
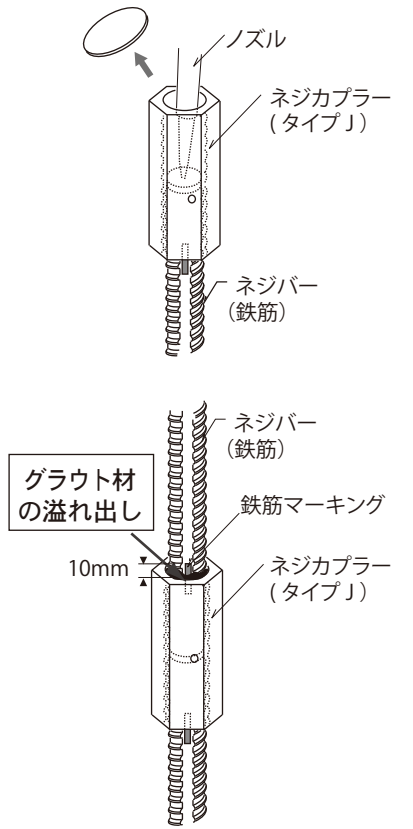
手順	項目	内容	重点												
	②グラウト材の準備 [事前確認] ・一般事項 ・練混ぜ条件	[一般事項] 無機グラウト材は、グラウト材と水を下記条件に従って練り混ぜ・調合し、フロー値を確認後、注入孔より、ネジバーとネジカプラーの隙間に注入します。 [練混ぜ条件] <table><tr><td>無機グラウト材</td><td>外気温 t (℃)</td><td>水グラウト材比 (%)</td><td>グラウト材 (g)</td><td>水 (g)</td><td>フロー値 (mm)</td></tr><tr><td>タイプM2</td><td>5≦t≦40</td><td>34～38 (標準；36)</td><td>5,000</td><td>1,700～1,900 (標準：1,800)</td><td>90～180</td></tr></table> (注1) 水は水道水を使用してください。 (注1) 水量の容積計量は 1g=1mℓ とする。	無機グラウト材	外気温 t (℃)	水グラウト材比 (%)	グラウト材 (g)	水 (g)	フロー値 (mm)	タイプM2	5≦t≦40	34～38 (標準；36)	5,000	1,700～1,900 (標準：1,800)	90～180	- 雨天、雨水を混入させない。 - 冬期は練り混ぜたグラウト材が、5℃以下とならないよう温水を使用する。(温水を使用する場合、40℃以下) - グラウト材は、直射日光を避け、乾燥した屋内で保管する。
	無機グラウト材	外気温 t (℃)	水グラウト材比 (%)	グラウト材 (g)	水 (g)	フロー値 (mm)									
	タイプM2	5≦t≦40	34～38 (標準；36)	5,000	1,700～1,900 (標準：1,800)	90～180									
	[練り混ぜ]	1) 使用機器、材料の確認	 (無機グラウト材用の電動ミキサー)	[使用機器] ①電動式練混ぜ機 ②練混ぜ容器 (グラウト材の入った容器を兼用) [使用材料] ①グラウト材 ②練混											
2) グラウト材の投入			グラウト材の袋を開封し、練混ぜ容器に入れる。												

手順	項目	内容	重点
		3) 水の投入	タイプM2 ①全量の水を入れ、ダマにならないようミキサーで攪拌する。 ②羽根を回転させずグラウト材と水をなじませる。
		4) 攪拌	タイプM2 ①均一になるよう 30 秒練り混ぜ、一旦止めて、ミキサーや缶底の角に付着しているグラウト材を掻き落とす。 ②2 分 30 秒練り混ぜる。
		[フロー値の確認]  (練り混ぜ後のフロー試験)	①フローコーンを用いて 300mm 角程度の大きさの鉄板の上で行う。 ②フローコーンの内面を清潔にし、測定板は水分を取り除いておく。 ③フローコーンを押さえて動かないようにして、グラウト材をフローコーン上面まで完全に充満する。 ④グラウト材充満後、フローコーンを静かに引き上げる。 ⑤フローコーンから脱型後、グラウト材の流動が停止したら、グラウト材が拡がった後の最大と認める方向 (a) と、これに直角な方向 (b) を測定する。 ⑥(a)、(b) 2 方向への拡がりの平均値をフロー値とする。
		 (フロー値の測定方法)	ネジグラウトタイプ M2 フロー値(可使範囲) 90～180mm 試験頻度 1 回 / 1 日 かつ 1 回 / ロット変更時

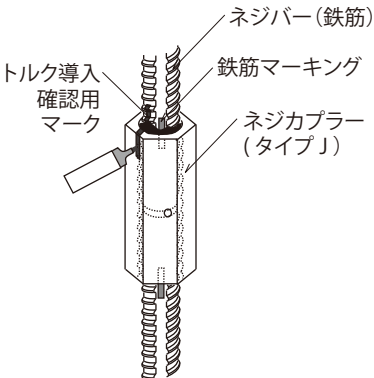
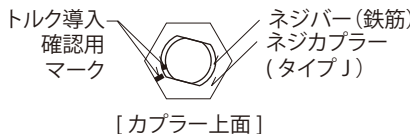
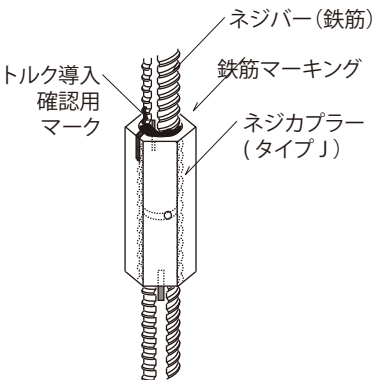
Ⅱ. 施工

手順	項目	内容	重点
		1) グラウト材の充填 	練混ぜ容器の一部をつぶし、注ぎ口を作りカートリッジ容器に入れる。
		注入装置には手動式と自動式の2種類あります。  (手動式注入装置)	
	③カプラーの接合 【先行側】	1) 先行側の鉄筋にカプラーをセットします。 注入孔に近い方が先行側、サイズ刻印がある方が打継ぎ側です。 2) ネジカプラーにネジバーを中仕切りにあたるまで嵌合し、工具で締め、ネジバーのマーキングがカプラーの端から 10mm 出ていることを確認します。 3) ノズルを注入孔に挿入し、カプラー端部からグラウトが溢れ出すまで注入します。 ・自動式の場合は、コンプレッサーの圧力を 0.5～0.7MPa に設定して、注入してください。 4) カプラーと鉄筋にマーカーパーンでトルク導入確認用のマークをつけます。	    [カプラー下面]

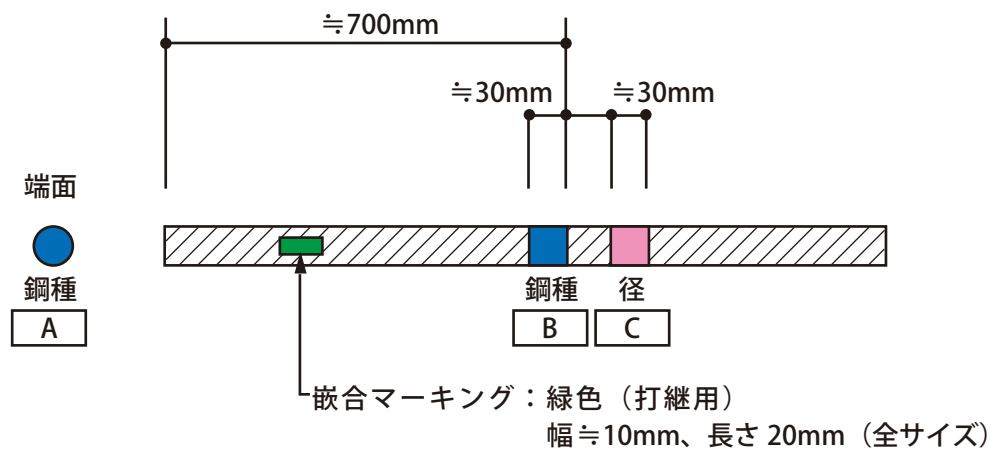
Ⅱ. 施工

手順	項目	内容	重点																				
	[先行側]	5) カプラーを固定し、トルクレンチで180N・m以上のトルクをあたえ、トルク確認用のマークがずれていることを確認します。 6) 打継ぎ側の内部に異物が入らないようにキャップをとりつけます。																					
	[打継ぎ側]	1) キャップを外し、ノズルをネジカプラーに差し込み、ネジバーを嵌合したときにグラウトが溢れ出す量を注入します。 ・自動式の場合、0.5～0.7MPaの圧力で注入してください。 ・トリガーを該当する回数引き打設します。 <table><tr><td>呼び名</td><td>D19</td><td>D22</td><td>D25</td><td>D29</td><td>D32</td><td>D35</td><td>D38</td><td>D41</td><td>D51</td></tr><tr><td>トリガー数</td><td>0.5</td><td>1</td><td>1.5</td><td>2</td><td>2</td><td>2.5</td><td>3</td><td>4</td><td>8</td></tr></table> 2) 打継ぎ側の鉄筋を中仕切りにあたるまで嵌合して工具でしめます。 ・マーキングがカプラー端部から10mm出ていることを確認します。 ・ネジバーを嵌合してもグラウトが溢れ出さない場合は、一旦ネジバーを抜いて、グラウトを追加注入して再嵌合して下さい。	呼び名	D19	D22	D25	D29	D32	D35	D38	D41	D51	トリガー数	0.5	1	1.5	2	2	2.5	3	4	8	
呼び名	D19	D22	D25	D29	D32	D35	D38	D41	D51														
トリガー数	0.5	1	1.5	2	2	2.5	3	4	8														

Ⅱ. 施工

手順	項目	内容	重点										
	[打継ぎ側]	3) カプラーと鉄筋にマーカーペンでトルク確認用のマークをつける。 4) カプラーを固定し、トルクレンチで 180N・m 以上のトルクをあたえる。 5) トルク導入確認のマークがずれていないことを確認する。	  										
	④ 静置および養生	<table><tr><th>温度</th><th>無機グラウト (タイプ M2)</th></tr><tr><td>5℃</td><td>24 時間</td></tr><tr><td>20℃</td><td>8.0 時間</td></tr><tr><td>35℃</td><td>5.0 時間</td></tr><tr><td>40℃</td><td>4.5 時間</td></tr></table>	温度	無機グラウト (タイプ M2)	5℃	24 時間	20℃	8.0 時間	35℃	5.0 時間	40℃	4.5 時間	無機グラウト材の注入後、有害な振動・衝撃を与えないよう静置する。 無機グラウト材の静置時間は、左表による。環境温度が 5℃ を下回る恐れがある場合、ネジプレート自体の温度が 5℃ 以上になるように加温養生を行う。
温度	無機グラウト (タイプ M2)												
5℃	24 時間												
20℃	8.0 時間												
35℃	5.0 時間												
40℃	4.5 時間												

ネジバー識別マーキングルール



A : 端面鋼種識別マーキング（片端面）

B : 側面の鋼種識別マーキング（片面）：鉄筋両端

C : 径識別マーキング（片面）鉄筋両端

鋼 種

鋼 種 マーキング色

SD295A 無色

SD345 黄 

SD390 緑 

SD490 青 

(SD590) ピンク 

(SD685) 赤 

鉄 筋 径

鉄筋径 マーキング色

D19 ピンク 

D22 白 

D25 ピンク 

D29 白 

D32 ピンク 

D35 白 

D38 ピンク 

D41 白 

D51 ピンク 