

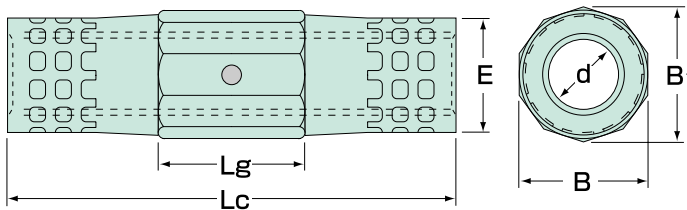
ネジエヌコン

同径間継手のカプラーの形状及び寸法

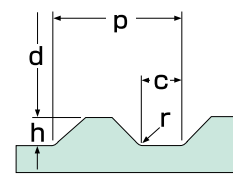
単位：mm

呼び名	Aタイプカプラー形状					Bタイプカプラー形状		内部ネジ形状				
	長さ		十角対辺 B	十角対角 B ₁	端面直径 E	長さ L	六角対辺 C	内径 d	ピッチ p	高さ h	底幅 c	コーナー r
	L _c	L _g										
D19	110	32	32	33.7	30	110	29	19.1	8.0	1.66	3.5	1.5
D22	130	36	36	37.9	34	130	34	22.0	9.0	1.90	3.6	1.5
D25	150	48	41	43.1	39	150	39	25.7	12.0	1.70	4.6	1.5
D29	165	52	46	48.4	44	165	43	28.8	13.0	1.90	4.8	1.7
D32	190	60	50	52.6	48	190	48	31.9	15.0	2.10	5.4	1.7
D35	200	60	55	57.8	52	200	53	34.5	14.0	2.80	4.9	2.0
D38	220	60	60	63.1	56	220	57	37.7	15.0	3.04	5.4	2.0
D41	230	60	65	68.4	61	230	64	40.7	16.0	3.15	6.8	2.0
D51	240	80	80	84.1	78	240	79	49.9	20.0	4.10	7.4	2.0

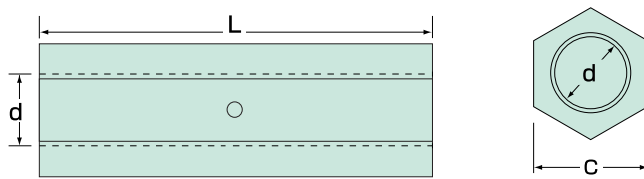
Aタイプカプラー形状



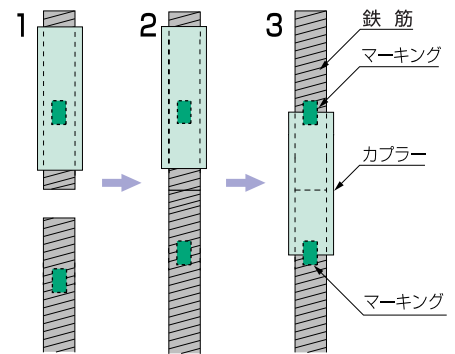
内部ネジ形状



Bタイプカプラー形状



継手作業手順



カプラーの材質

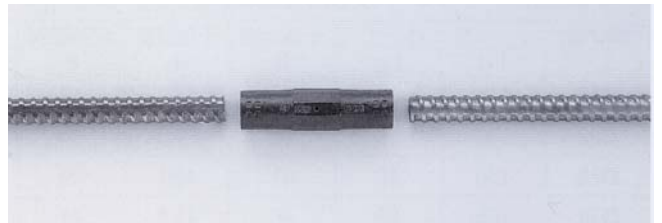
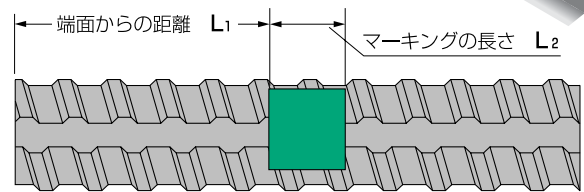
タイプ	外観形状	カプラーの材質	機械的性質		
			降伏点(又は耐力) (N/mm ²)	引張り強さ (N/mm ²)	伸び (%)
A	円形状 中心部 10角	JIS G 5503 オーステンパ 球状黒鉛鋳鉄品 FCAD 1000-5	700以上	1000以上	5以上
B	六角形状	JIS G 4051 機械構造用炭素鋼鋼材 S45C	345以上	570以上	20以上

尚、上記表のカプラーについて、使用できる鉄筋の材質は、SD345、SD390とします。
SD490をご使用の場合はBタイプカプラーの熱処理品となります。

マーキング位置の標準寸法

単位：mm

呼び名	マーキングの位置	
	端面からの距離L ₁	マーキングの長さL ₂
D19	50	30
D22	60	30
D25	67	30
D29	75	30
D32	85	40
D35	90	40
D38	100	40
D41	105	40
D51	110	40



グラウト材について

●樹脂特性値

	主 剤	硬 化 剤
組 成	エポキシ樹脂	変性脂肪族ポリアミン
外 観	青色ペースト状	白色ペースト状

●作業特性値

項 目	数 値
配合比(主剤/硬化剤)	2/1pbv (容量比)
可使時間(20℃)	20分

●硬化物特性値

項 目	数 値
引張強さ	13N/mm ² 以上
圧縮強度	69N/mm ² 以上

※上記数値の試験条件は材齢7日、常温(20℃)とする。

施工道具



●1カートリッジの継手箇所数(目安)

呼び名	カートリッジ1本で施工できる継手数
D19	27箇所
D22	18箇所
D25	15箇所
D29	13箇所
D32	10箇所
D35	7箇所
D38	5箇所
D41	4箇所
D51	3箇所

