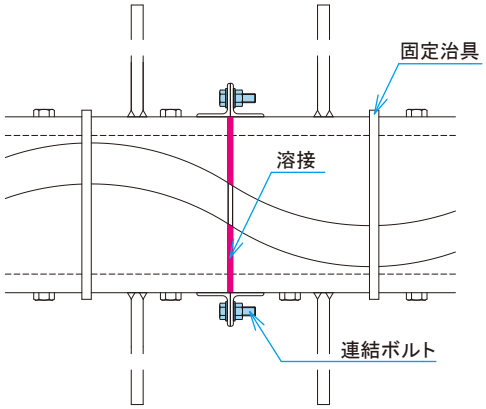
3.ジョイント設置工

1）連結部のボルト本締めと溶接を行う。
　保持金物の溶接をサンダーで平滑に仕上げた後、タッチアップを行う。



2) 通り、高さ、位置を再確認する。

4.養生工

1）接着剤の硬化の養生時間を充分とる。

東京ファブリック工業

支店
札幌 | 盛岡 | 仙台 | 宇都宮 | 新潟 | 東京 | 横浜 | 名古屋
金沢 | 京都 | 大阪 | 高松 | 広島 | 福岡 | 鹿児島

お問い合わせ先

本店 〒163-0429 東京都新宿区西新宿2-1-1 新宿三井ビル29階
URL : https://www.tokyo-fabric.co.jp/

2024.5.1

ブロフジョイントX 継目部接合手順 CDx型

現場にて施工頂くジョイント継目部の接合手順になります
※NETIS登録番号 KT-230293 橋梁用伸縮装置ブロフジョイント用接着剤

ブロフジョイントCDx型 継目部接合手順

接合手順の動画もご用意しています。
スマートフォン等で下記のQRコードから弊社ホームページへ接続し、
「継目部接合手順 ブロフジョイントCDx型」をタッチしてご覧いただくことができます。
どうぞご参考にご覧ください。

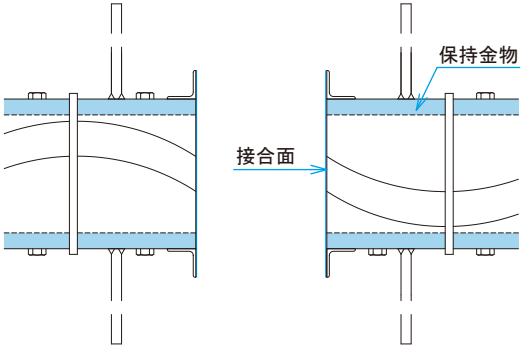
継目接合手順

1.準備工

1）材料確認(図面との整合確認)

2.ジョイント仮設置工

1）規定の予備圧縮量にセットされたジョイントを仮置きする。

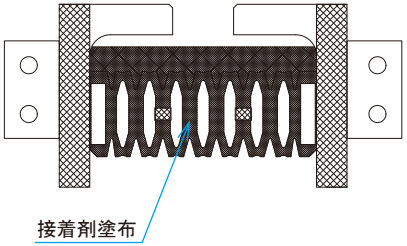


2）接着面を付属のシンナーで洗浄／脱脂する。

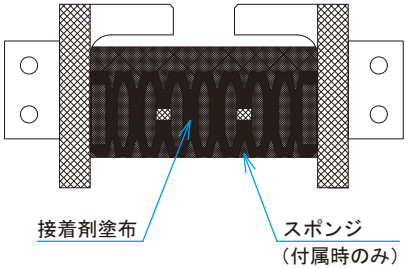
3）接合部両面に接着剤を塗布する。
注① A剤、B剤をカップに余さず入れ、刷毛で混ざり合うよう10秒程度かき混ぜた後塗布する。
注② 特に夏の時期は可使時間が短くなるので、攪拌後は素早く塗布する。

【使用可能な時間の目安】 夏：10分程度　　春秋冬：30分程度

定尺断面接合

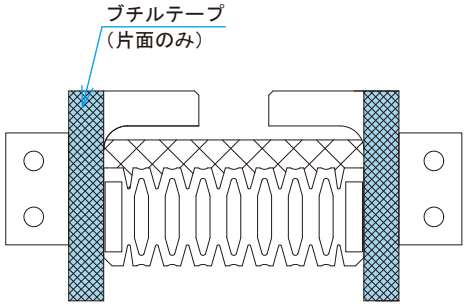


ゴムパッキン切断面接合

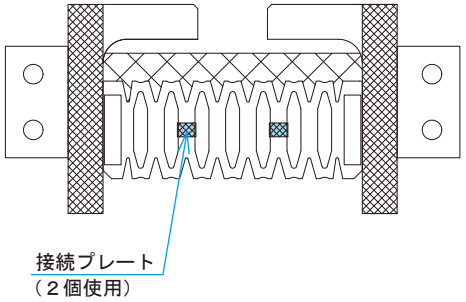


※接合部に養生テープでスポンジが貼られている場合は、養生テープ、ブチルテープの離型紙を剥がし、スポンジ片面に接着剤を塗布後、片側のゴム面に貼り付け、未塗布のスポンジ面に接着剤を塗布する。

4）保持金物接合部のブチルテープ離型紙を剥がす。

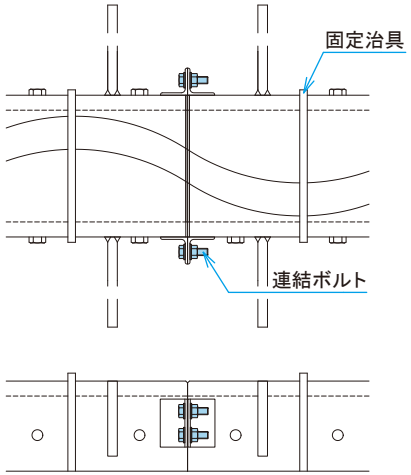


5）接続プレート取付け面に接着剤を塗布し、接合部片面に取付ける。
取付け後、反対面にも接着剤を塗布する。



CDx 型 20,30,40 用は、接続プレート不要。

6）継目同士を突合せ、連結部のボルトを締め付ける。
また本体とアンカー筋を仮溶接する。



7）通り、高さ、位置を確認する。