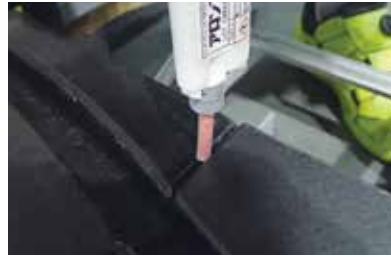
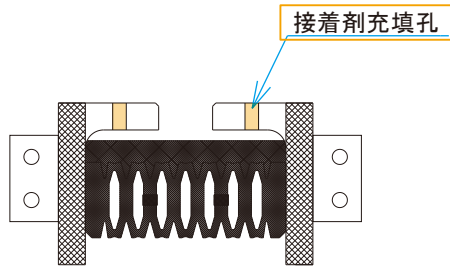
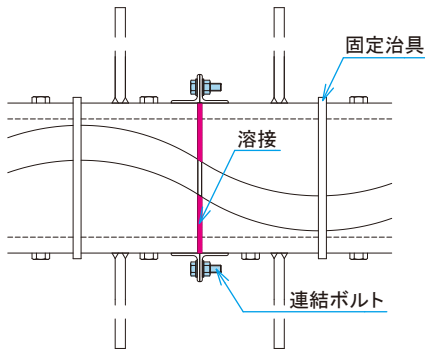


9) ノズルを接着剤充填孔からゴムパッキン上面まで差し込み接着剤を充填する。



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。

プロフジョイントX 継目部接合手順

SWx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

FTK 東京ファブリック工業株式会社

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/>

プロフジョイントSWx型 継目部接合手順

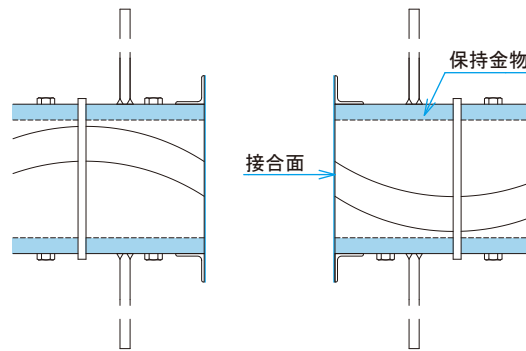
接合手順の動画もご用意しています。
 スマートフォン等で下記のQRコードから弊社ホームページへ接続し、
「継目部接合手順 プロフジョイントSWx型」をタッチしてご覧いただくことができます。
 どうぞご参考にご覧ください。

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。



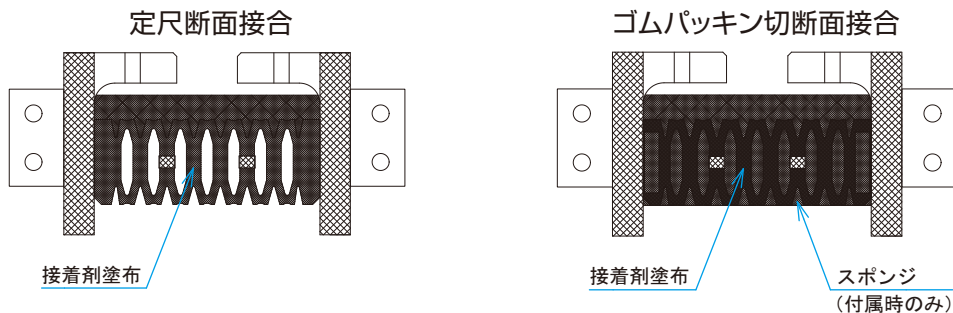
- 2) 接着面を付属のシンナーで洗浄/脱脂する。

- 3) 接合部両面に接着剤を塗布する。(ボトルタイプ)

注① A剤、B剤をカップに余さず入れ、刷毛で混ぜり合うよう10秒程度かき混ぜた後塗布する。

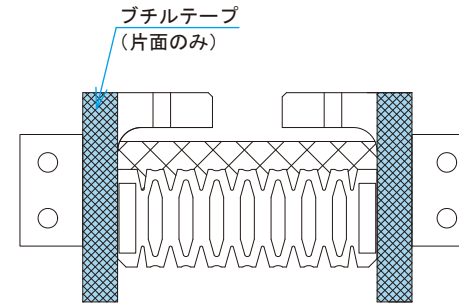
注② 特に夏の時期は可使用時間が短くなるので、攪拌後は素早く塗布する。

【使用可能な時間の目安】 夏：10分程度 春秋冬：30分程度

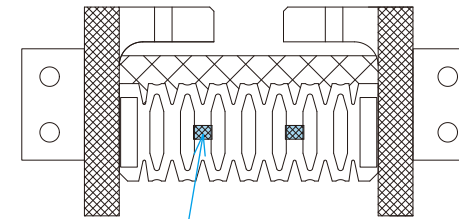


※接合部に養生テープにてスポンジが貼られている場合は、養生テープ、プチルテープの離型紙を剥がし、スポンジ片面に接着剤を塗布後、片側のゴム面に貼り付け、未塗布のスポンジ面に接着剤を塗布する。

- 4) 保持金物接合部のプチルテープ離型紙を剥がす。

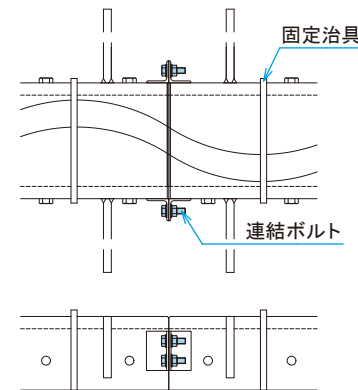


- 5) 接続プレート取付け面に接着剤を塗布し、接合部片面に取付ける。
取付け後、反対面にも接着剤を塗布する。



SWx型 20,30,40 用は、接続プレートは不要。

- 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。

- 8) 付属の組立式接着剤(接着剤、ガン、ノズル)を準備する。

