

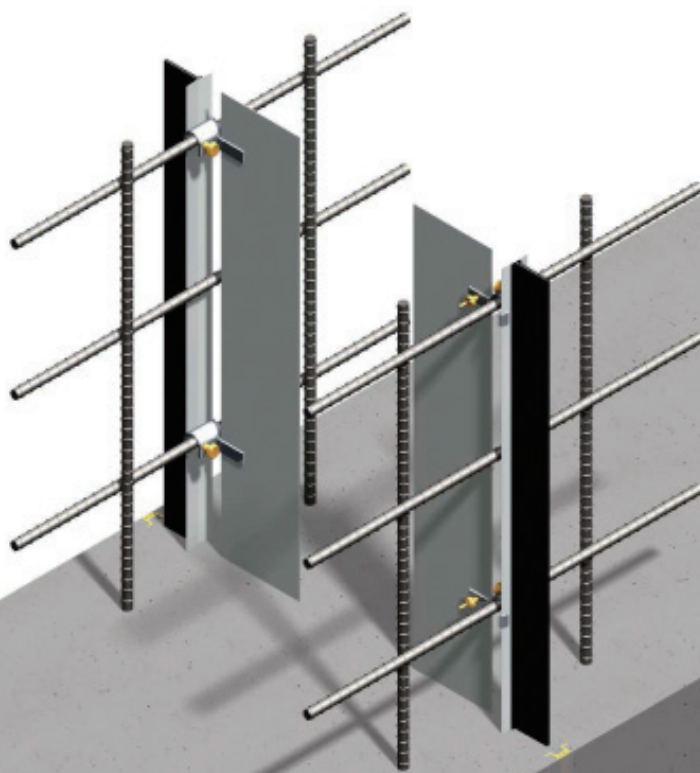
K-B 目地

NETIS HK-100037-VE

平成 24 年度 設計比較対象技術


J-TYPE PAT.

取扱説明書



日本仮設株式会社

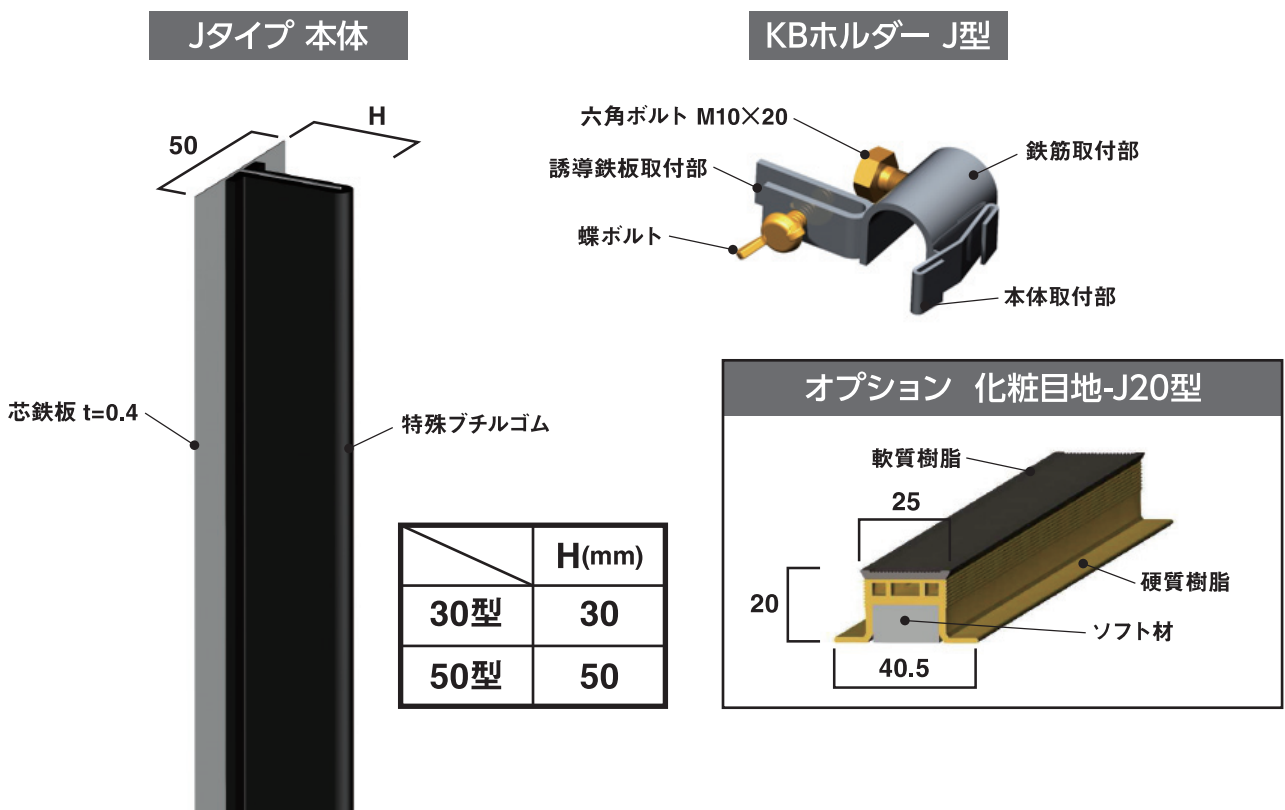
はじめに

- 当製品を使用する前に、必ず本取扱説明書をよくお読みの上、正しくお使い下さい。
- 本取扱説明書のなかで、 この表示は注意事項が記載されています。これは、特に重要な事項ですので、十分な理解の上で作業をお願いします。

目次

1	KBホルダーJ型取付	2
2	KB目地Jタイプ取付 ・一般部	3
3	ジョイント処理	4
4	誘導鉄板取付	5
5	表面目地材取付	6
6	打設	7
7	脱型	7
8	完成	8

規格



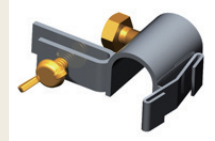
1 KBホルダーJ型取付

- ① KBホルダーJ型の本体取付部にJタイプ本体を差し込む。

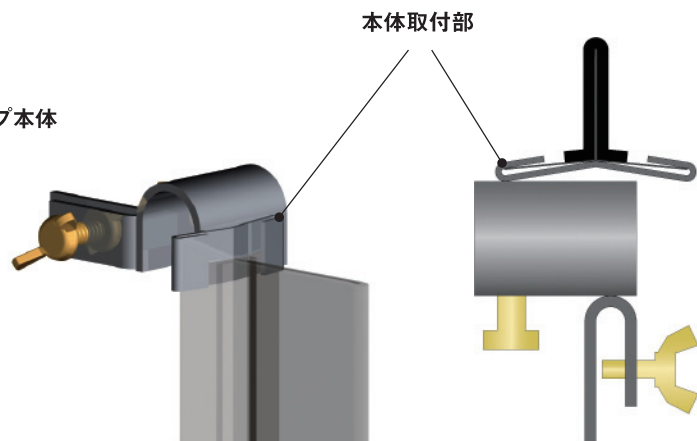
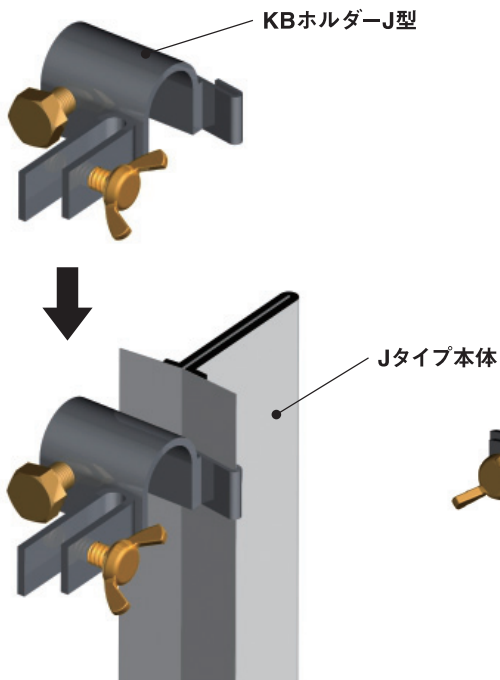


KBホルダーJ型は右図の向きで取り付けてください。

上面



下面



- ② KBホルダーJ型をJタイプ本体に沿ってスライドさせ、ほぼ均等に取り付ける。



KBホルダーJ型は、鉄筋部設置後の追加は困難ですので、十分取り付け個数に注意して下さい。

KBホルダー目安使用数量 (目地長さ)

～ 750mm以下 2個

751mm以上 ～ 1250mm以下 3個

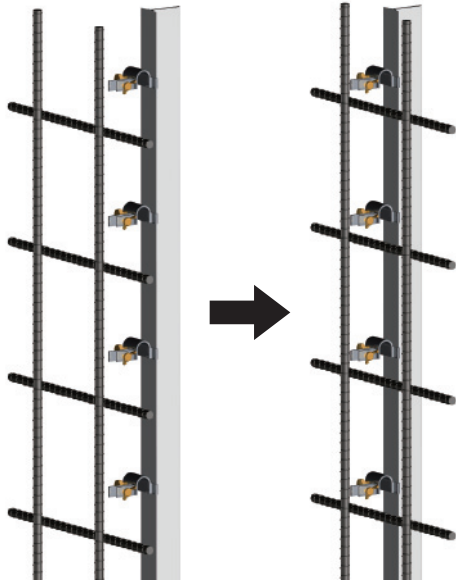
1251mm以上 ～ 1800mm以下 4個

※ 計画内容により異なります。

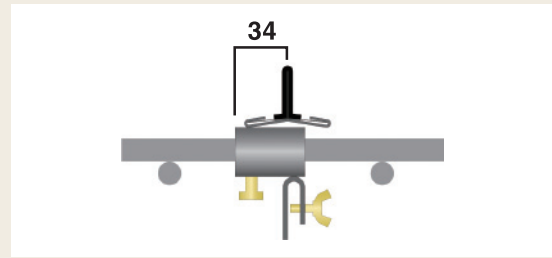


2 KB目地Jタイプ取付・一般部

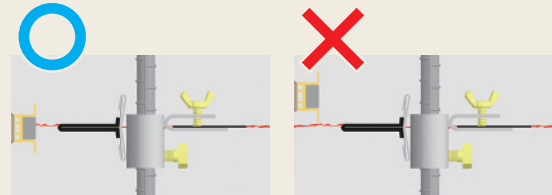
- ① 配力筋にKB目地Jタイプ取付位置を墨出しする。
- ② 墨出し位置にKB目地Jタイプを仮置きする。



KBホルダーJ型の六角ボルト側34mmに逃げ墨を打つとKB目地を芯に設置できます。

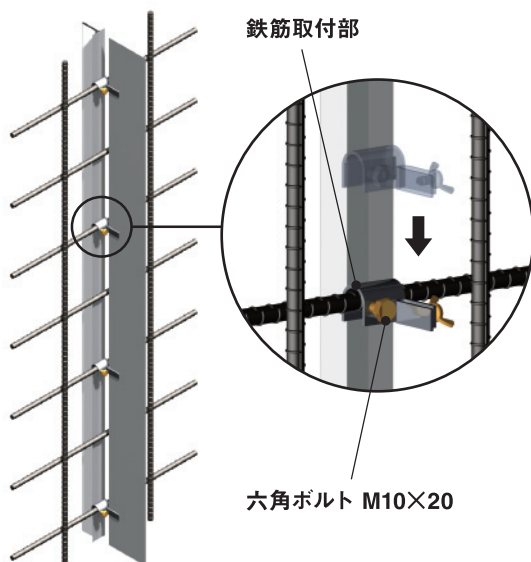


化粧目地や目地棒などの表面目地材とJタイプの位置がズレると、ひび割れ誘発性能を損なう恐れがあります。
誤差が無いように(表面目地幅内)墨出しを行なって下さい。

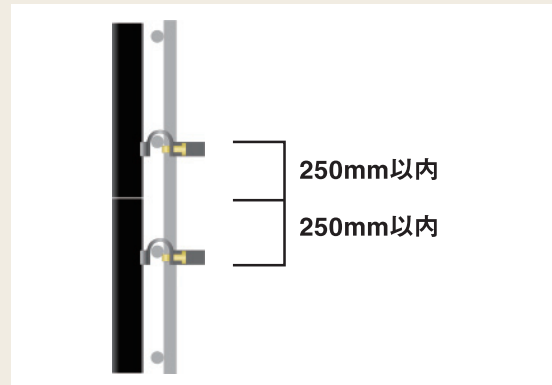


主筋位置をチェック。
同位置だった場合は、主筋から左右どちらかに100mm程度移動して下さい。

- ③ KBホルダーJ型の鉄筋取付部を配力筋位置までスライドさせて六角ボルトで固定する。



KB目地ジョイント部は端部から250mm以内にして下さい。

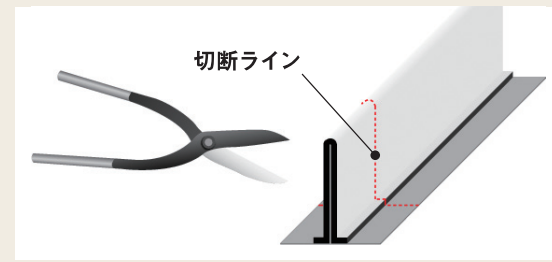
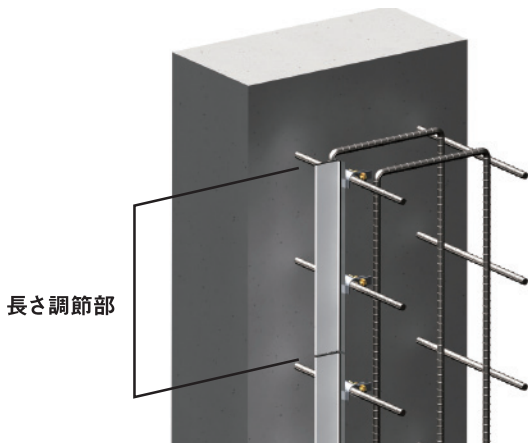


ブレないようにラチェット(呼び17)などでガッチリ固定して下さい。

- ④ 設置高さに合わせてJタイプ本体の長さ調節をする。(事前に切断して下さい)

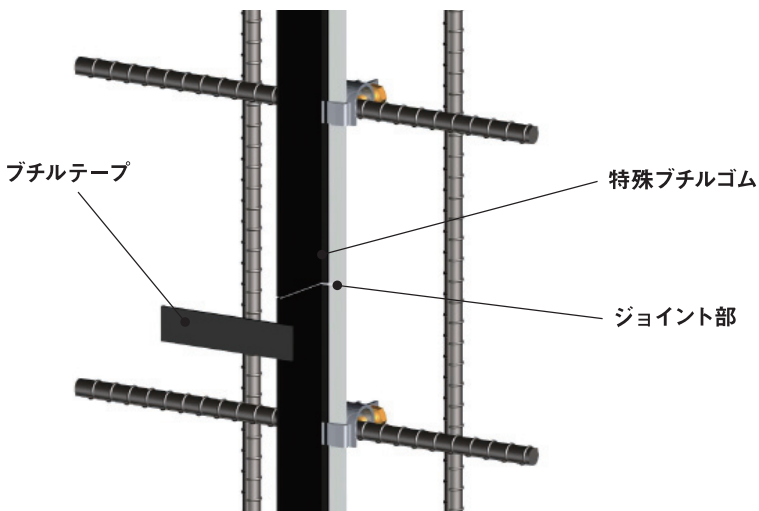


Jタイプ本体の長さ調節は金切りばさみ、もしくは高速回転カッターで切断して下さい。

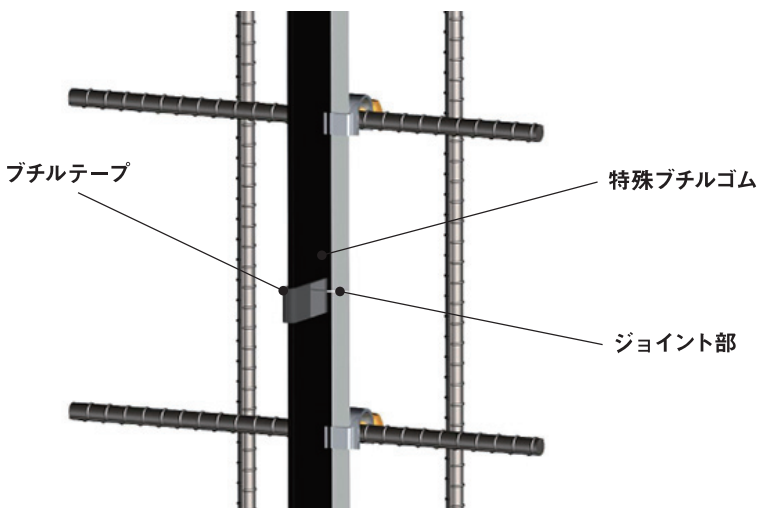


3 ジョイント処理

- ① 幅30mmのブチルテープを適当(110mm程度)な長さに切る。

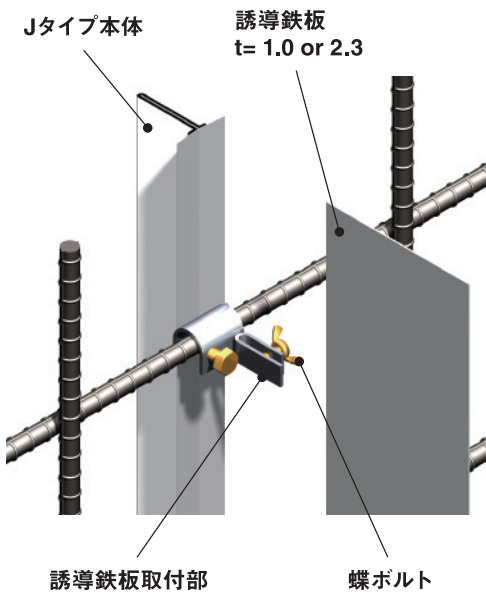


- ② KB目地Jタイプジョイント部の特殊ブチルゴムを覆うように貼りつける。

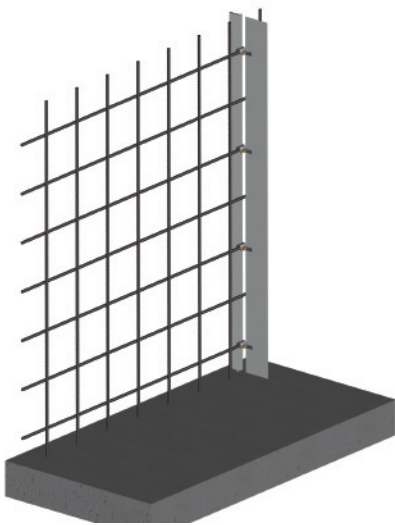


4 誘導鉄板取付

- 1 KBホルダーJ型の誘導鉄板取付部に誘導鉄板を取り付ける。



- 2 次の誘導鉄板を取り付ける。



蝶ボルトは手で締め込んで下さい。



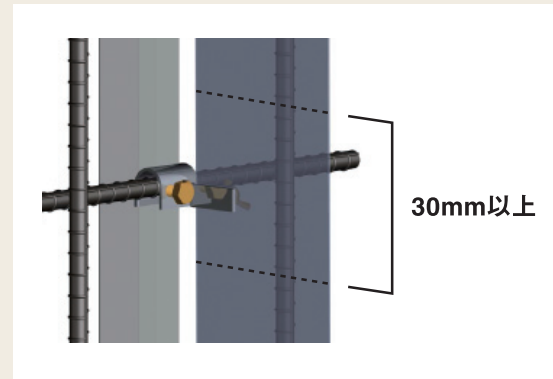
KBホルダーJ型間で誘導鉄板が波打たないように、下から片追いで取り付けて下さい。



誘導鉄板の切断面によりケガをしないよう、十分に注意して設置して下さい。



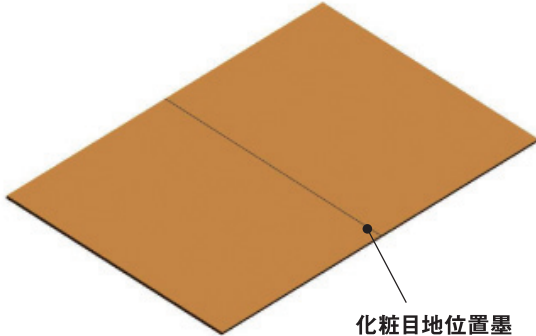
誘導鉄板の重ねは30mm以上として下さい。出来るだけ、ホルダーが鉄板の端部にくるように配置下さい(無理にラップ部に取り付ける必要はありません)。



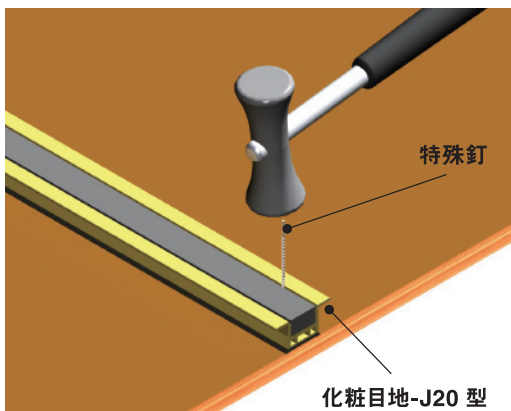
5 表面目地材取付

【化粧目地-J20型を使用する場合】

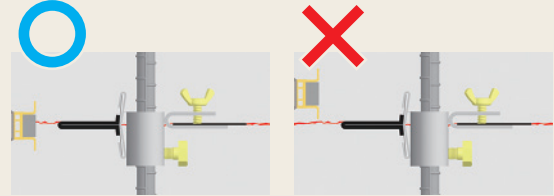
- 1 面板を配置する。
- 2 化粧目地取り付け位置を墨出しする。



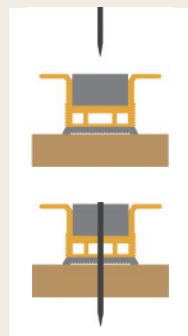
- 3 特殊釘を打ち、化粧目地-J20型を固定する。



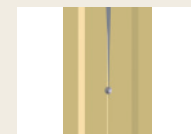
化粧目地や目地棒などの表面目地材とJタイプの位置がズレると、ひび割れ誘発性能を損なう恐れがあります。
誤差が無いように(表面目地幅内)墨出しを行なって下さい。



特殊釘は、化粧目地側から打ち込みます。ソフト材は取り外さず固定して下さい。
位置は中央付近とし、ソフト材表面程度まで打ち込みます。但しハンマーを当て、目地を割らないようにご注意下さい。



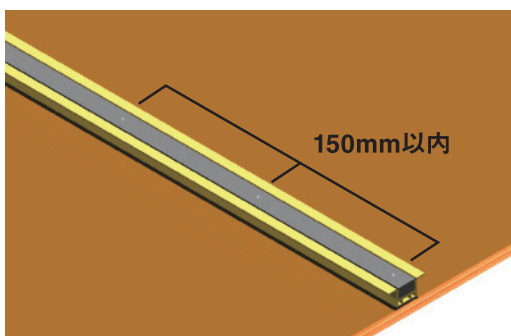
端部の釘位置が近いと、割れの原因となります。
50mm以上離して下さい。



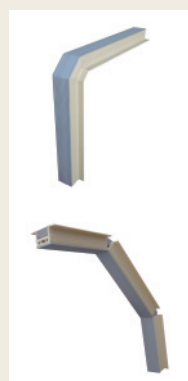
釘固定が困難な場合には、KBビスをご使用下さい。(＠300mm目安)。
但し、KB釘に比べ穴が目立つ事をご了承ください。
※型枠外側から打ち込みます。



- 4 特殊釘のピッチは150mm以内とし、順に固定する。



化粧目地-J20型は、面取りやハンチなどの加工が可能です(加工費別途)。
加工には2週間程度を頂いておりますので、お早めにお申し付け下さい。



6 打設

- ① 型枠を建て込む。
- ② 離形フィルムを剥がす。
- ③ コンクリートを打設する。



極端な片打ちを行なわないように打設して下さい。鉄板が曲がり誘発効果を損なう恐れがあります。



目地付近は「ジャンカ」などが出来やすいので、KB目地Jタイプや誘導鉄板にぶつからないよう注意しながらバイブレーターを使用して下さい。



特殊ブチルゴムに付いている離形フィルムは生コン打設直前に剥がして下さい。

7 脱型

- ① 型枠を解体する。



特殊釘が躯体面（化粧目地-J20型）に残った場合も、同様に抜いて下さい。



特殊釘は「ひねり」ながら抜くと、抜き易いです。



KBビスを使用した場合は、脱型前に、取り外して下さい。



- ② 型枠から特殊釘を抜く。



【目地棒を使用した場合】

- ① 必要に応じて、目地棒跡表面処理を行う。



一般的にコーキング処理を行っておりますが、止水機能はJタイプ本体に備っております。



目地棒跡表面

8 完成

