



超高強度異形鉄筋継手

NMB スプライススリーブ[®] SYSTEMS

SD590・SD685鉄筋用 モルタル充填式継手 スーパーUX スリムスリーブ

BCJ評定-RC0216-07

BCJ評定-RC0460-02

日本スプライススリーブ株式会社

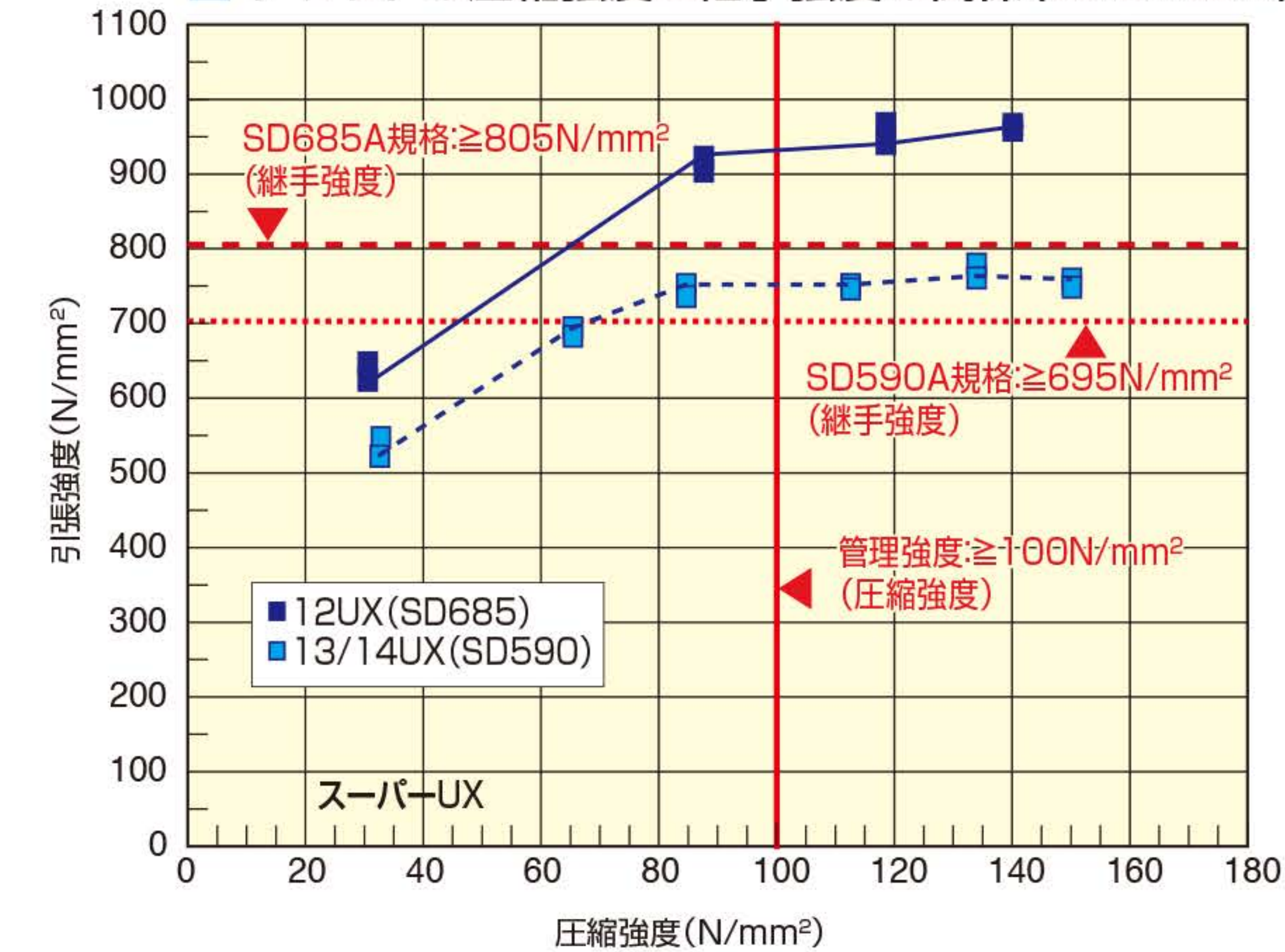
SD590・SD685鉄筋用グラウト材 「SSモルタル120N」「SSモルタル150N」

SSモルタル120N：「スーパーUX」「スリムスリーブ」に適用

■ SSモルタル120Nの管理項目

管理項目	SSモルタル120N (25kg/袋)
使用水量(kg/袋)	2.65~3.35 (標準3.0)
練り混ぜ時間	約2分間
練り上がり温度(℃)	5~45
フロー値(mm)	185~285
継手部の温度(℃)	0~60
可使時間	練混ぜ後約60分
継手の管理強度(材齢28日)	≥100N/mm ² (円柱供試体)

■ グラウトの圧縮強度と継手強度の関係(SSM120N)

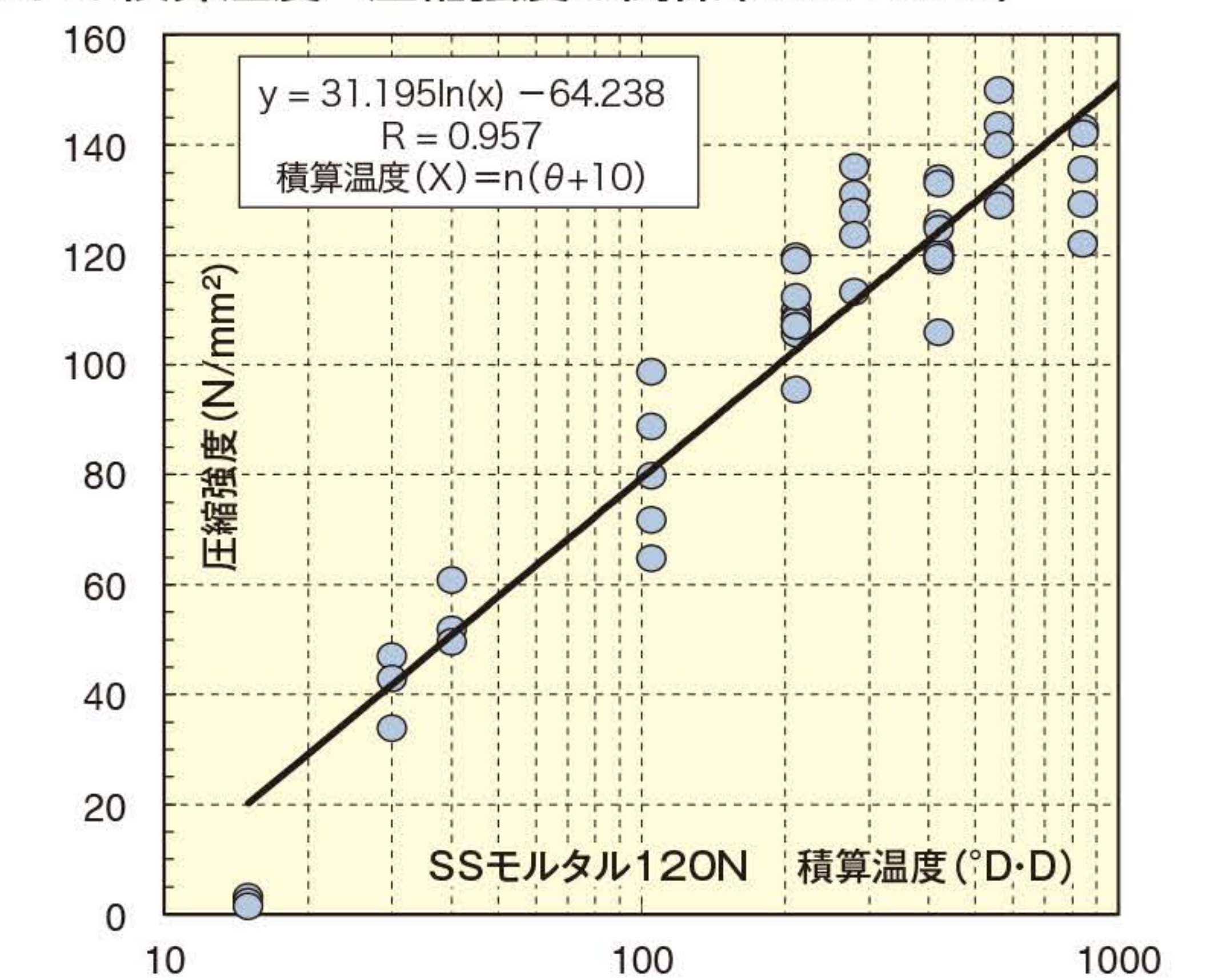


■ SSモルタル120Nの試験結果例

充填材	フロー値*1 (mm)	養生温度(℃)	凝結時間(時一分)		圧縮強度*2 (N/mm ²)			
			始発	終結	材齢1日	材齢3日	材齢7日	材齢28日
SSモルタル120N	249	5	9~55	15~00	4.62	39.0	107	129
		20	7~00	8~25	37.8	82.7	112	136
		30	6~05	7~00	60.4	93.4	128	144

*1 JASS 15 M-103「セルフレベリング材の品質基準」に定めるフロー試験方法に準じて行うものとし、50(内径)×100mm(高さ)の塩ビパイプを用い300×300mm以上の鋼板又はガラス板の上でフローを測定する。
*2 JIS A 1132「コンクリートの強度試験用供試体の作り方」(供試体寸法φ50×100mm高さ)および JIS A 1108「コンクリートの圧縮強度試験方法」による。

■ グラウトの積算温度と圧縮強度の関係(SSM120N)

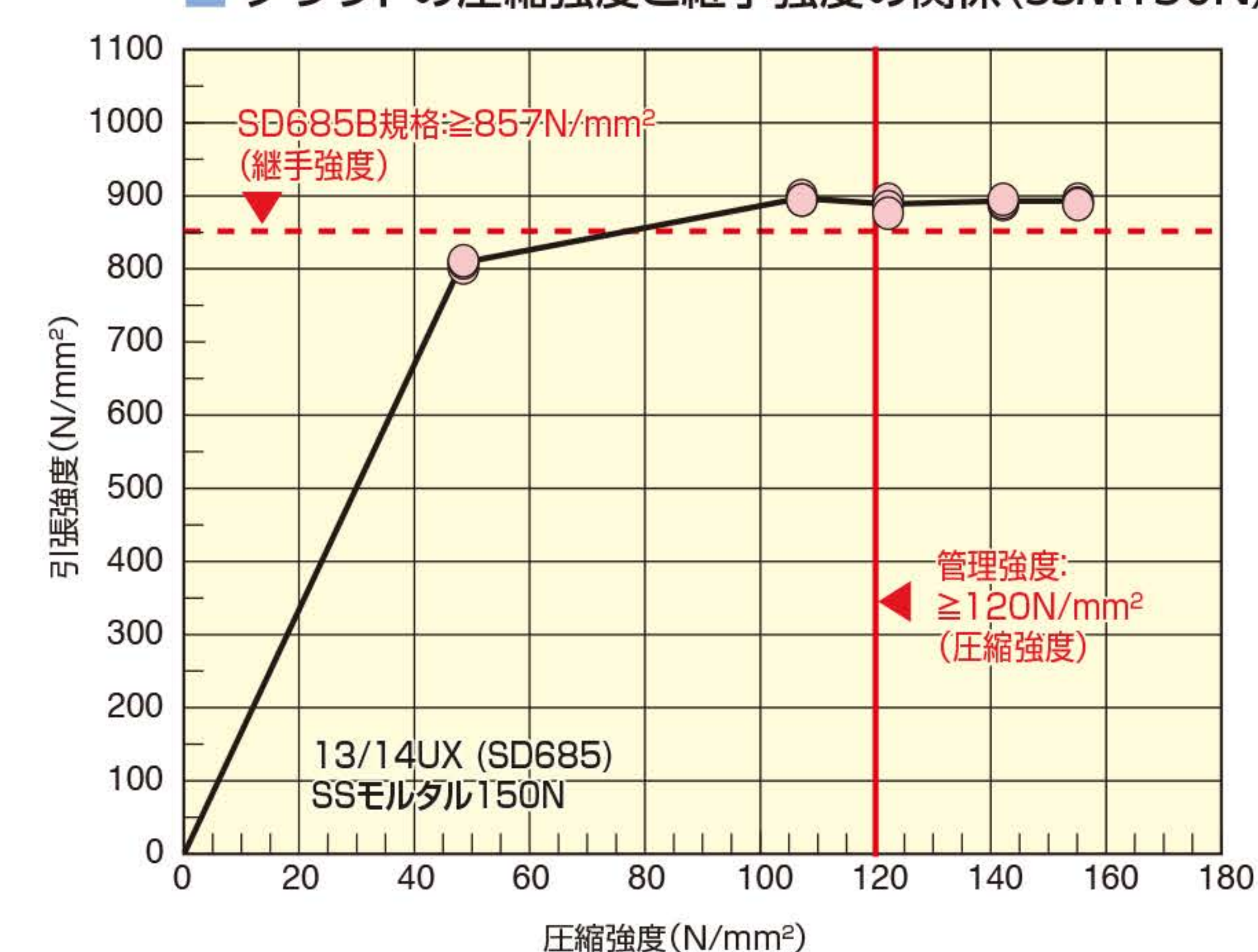


SSモルタル150N：「スーパーUX」に適用

■ SSモルタル150Nの管理項目

管理項目	SSモルタル150N (25kg/袋)
使用水量(kg/袋)	2.3~2.7 (標準2.5)
練り混ぜ時間	約3分間
練り上がり温度(℃)	5~45
フロー値(mm)	230~300
継手部の温度(℃)	0~60
可使時間	練混ぜ後約60分
継手の管理強度(材齢28日)	≥120N/mm ² (円柱供試体)

■ グラウトの圧縮強度と継手強度の関係(SSM150N)

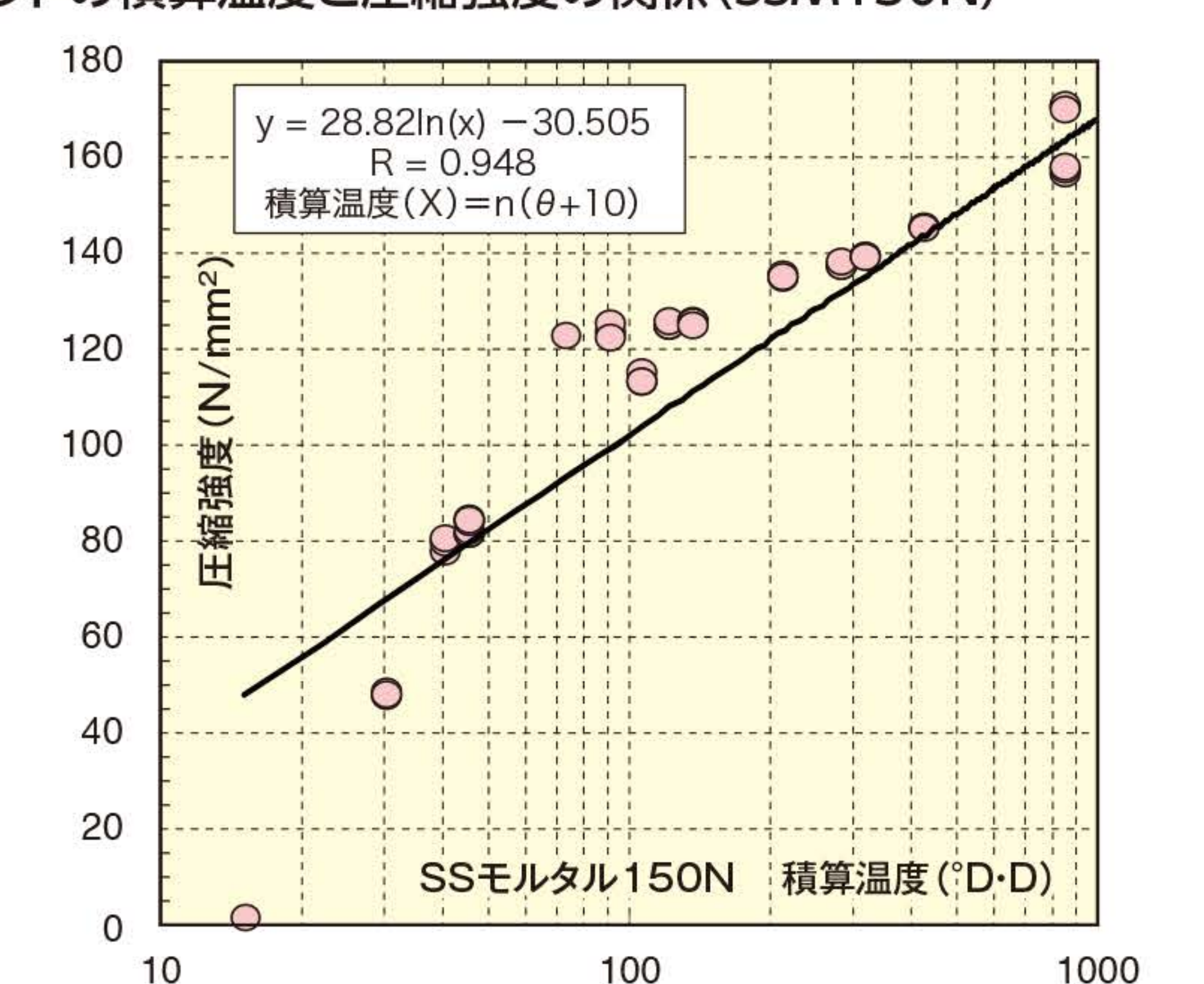


■ SSモルタル150Nの試験結果例

充填材	フロー値*1 (mm)	養生温度(℃)	凝結時間(時一分)		圧縮強度*2 (N/mm ²)				
			始発	終結	材齢1日	材齢3日	材齢7日	材齢28日	材齢56日
SSモルタル150N	275	5	10~30	13~30	2.5	84.9	114	146	158
		20	8~30	10~10	48.2	125	136	171	177
		30	7~00	8~30	79.7	126	138	172	179

*1、*2はSSモルタル120Nと同じ。

■ グラウトの積算温度と圧縮強度の関係(SSM150N)



ニスコテックグループ

<https://www.splice.co.jp>

日本スプライススリーブ株式会社

本社
〒103-0015 東京都中央区日本橋箱崎町17-1 箱崎リージェントビル2階
TEL:03-5642-6120(代) / FAX:03-5642-6150

大阪営業所
〒541-0046 大阪府大阪市中央区平野町4-7-7 平野町イシカワビル3階
TEL:06-6222-1321 / FAX:06-6222-1330

ニスコテクニカルセンター
〒271-0065 千葉県松戸市南花島字向町313-5
TEL:047-308-3681(代) / FAX:047-308-3682

(関連会社) ※ISO認証対象外

ニスコテック株式会社
〒103-0015 東京都中央区日本橋箱崎町17-1 箱崎リージェントビル2階
TEL:03-5642-3313(代) / FAX:03-5642-6150

ニスコWEST株式会社
〒541-0046 大阪府大阪市中央区平野町4-7-7 平野町イシカワビル3階
TEL:06-6203-5588

SPLICE SLEEVE NORTH AMERICA, INC.
38777 West Six Mile Road, Suite 205 Livonia, MI 48152 U.S.A.
Phone: 1-734-838-0420 / Fax: 1-734-838-0422

SPLICE SLEEVE(S) PTE LTD.
601 Sims Drive #01-06 Pan-I Complex Singapore 387382
Phone: 65-6738-3655 / Fax: 65-6738-5019



国内で初めて超高強度鉄筋SD590・SD685に対応した
モルタル充填式鉄筋継手

スーパーUX スリムスリーブ

「施工しやすさ」を突きつめた継手の理想形

用途によって使い分けができる、柔軟な仕様

● 構成

内側に凹凸を有する円筒形スリーブと
グラウト材（SSモルタル120N・SSモルタル150N）

● 用途

スーパーUX：プレキャスト工法に最適
スリムスリーブ：現場打ち工法に最適

A級評定を取得した信頼ある継手

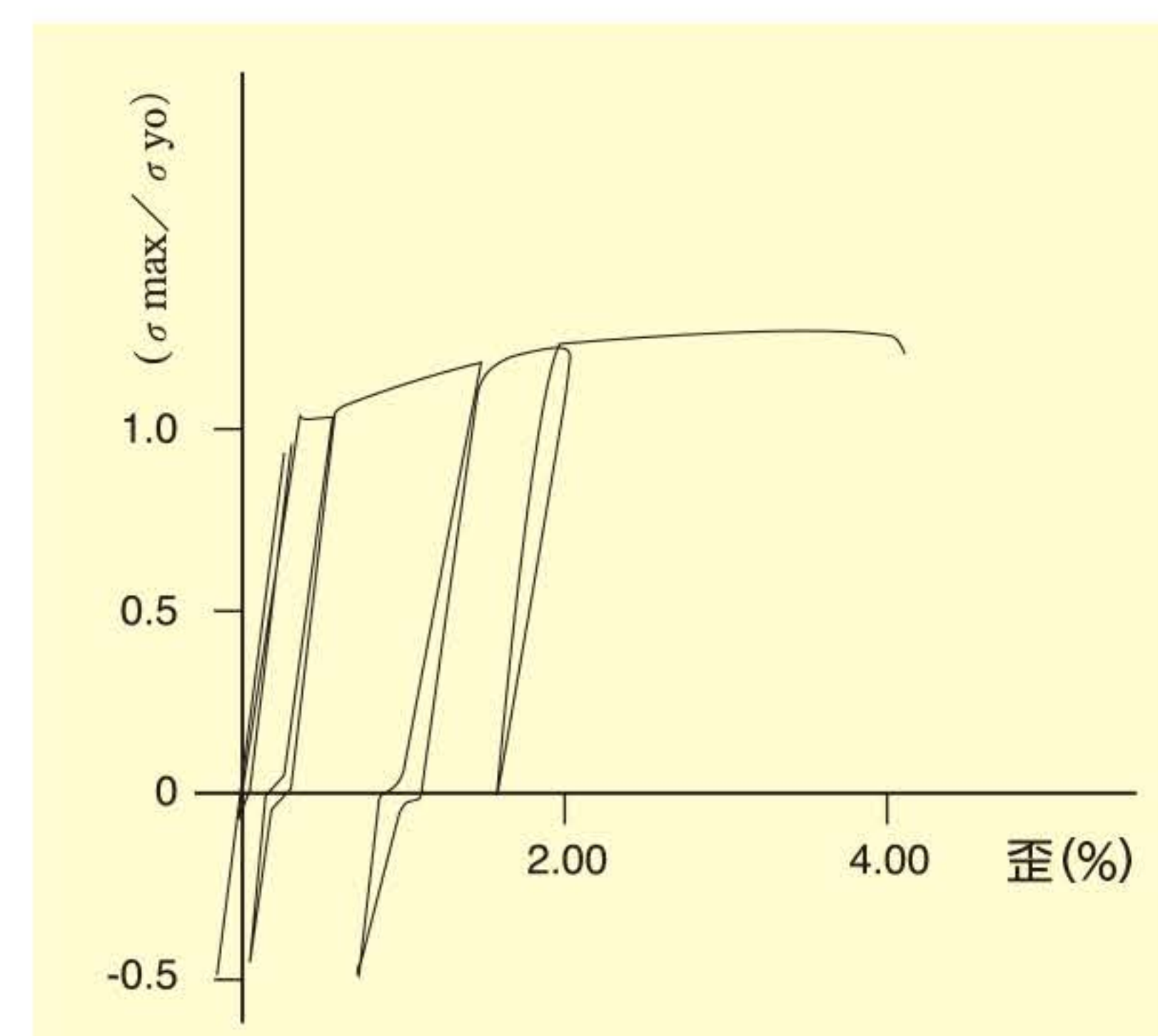
「スーパーUX」「スリムスリーブ」は（一財）日本建築センター
よりA級継手としての評定を取得しております。

■ 鉄筋種類とスリーブ材質

使用鉄筋	鉄筋種類	SD590	SD685	SD590	SD685
	呼び名	D22～D41（スーパーUX）		D25～D51（スリムスリーブ）	
	認定番号	MSRB-0019 MSRB-0034 MSRB-0039 MSRB-0040 MSRB-0043 MSRB-0069 MSRB-0071 MSRB-0072 MSRB-0080	MSRB-0002 建設省指第42号 MSRB-0023 MSRB-0028 MSRB-0041 MSRB-0042 MSRB-0055 MSRB-0003 MSRB-0065 MSRB-0089* MSRB-0093*	MSRB-0019 MSRB-0034 MSRB-0039 MSRB-0040 MSRB-0043 MSRB-0069 MSRB-0071 MSRB-0072 MSRB-0080	MSRB-0002 建設省指第42号 MSRB-0023 MSRB-0028 MSRB-0041 MSRB-0042 MSRB-0055 MSRB-0003 MSRB-0065 MSRB-0117
	形状	JIS G 3112に規定する異形棒鋼		JIS G 3112に規定する異形棒鋼	
スリーブ材質		FCD800-2	FCAD1000-5	FCD800-2	FCAD1000-5
異径間継手		同径および1径差までに適用		同径および1径差までに適用	
異鋼種間継手		SD590-685・SD490-685・SD490-590 (SD490との異鋼種継手はFCD700-2も可)		SD590-685・SD490-685・SD490-590 (SD490との異鋼種継手はFCD700-2も可)	

*MSRB-0089・0093に用いるグラウトはSSモルタル150Nとする。

充実した検証システムから生まれる信頼の継手



弾・塑性域正負繰返し試験
(SD685 D41)



品質検証システム
(ニスコテクニカルセンター)

当社が誇る充実した品質検証により
さまざまなデータが入手可能です。



■ 計算方法に対する継手の使用の可否（参考）*

計算方法	使用箇所	部材種別	A級継手	
			全数継手	半数継手
ルートⅠ、 Ⅱ、Ⅲ、Ⅳ、 又は壁式構造	a	・大ばりの中央域の主筋 ・小ばりの主筋及びスラブの引張り鉄筋	○	○
	b	・柱とばりの材端域の主筋 ・壁ばりの主筋及び1階の耐力壁脚部の縦筋	○	○
	c	・その他の鉄筋	○	○
	d	・大ばりの中央域の主筋 ・小ばりの主筋及び引張り鉄筋	○	○
ルートⅡ	b	FA	↓	↓
		FB	↓	↓
		FC	○	○
		FD	○	○
	WA, WB	WA, WB	○	○
		WC, WD	○	○
		FA	○	○
		FB	○	○
	c	FC	○	○
		FD	○	○
		WA, WB	○	○
		WC, WD	○	○
	d	FA	○	○
		FB	○	○
		FC	○	○
		FD	○	○
	その他の鉄筋	WA, WB	○	○
		WC, WD	○	○

表中の ① 計算方式ならびに使用箇所、部材種別については、通達に定めるそれぞれを言う。
② ○印は使用可を示す。
③ ↓印は、○印のついている下位の部材種別と仮想して計算してある場合には、
該当継手を使用してよいことを示す。

*継手の位置および集中度は、「2015年版 建築物の構造関係技術基準解説書」の
2.鉄筋継手使用基準表1および表2を参考に、別途適切に検討する。

名称・寸法・グラウト量目安

プレキャスト工法に最適

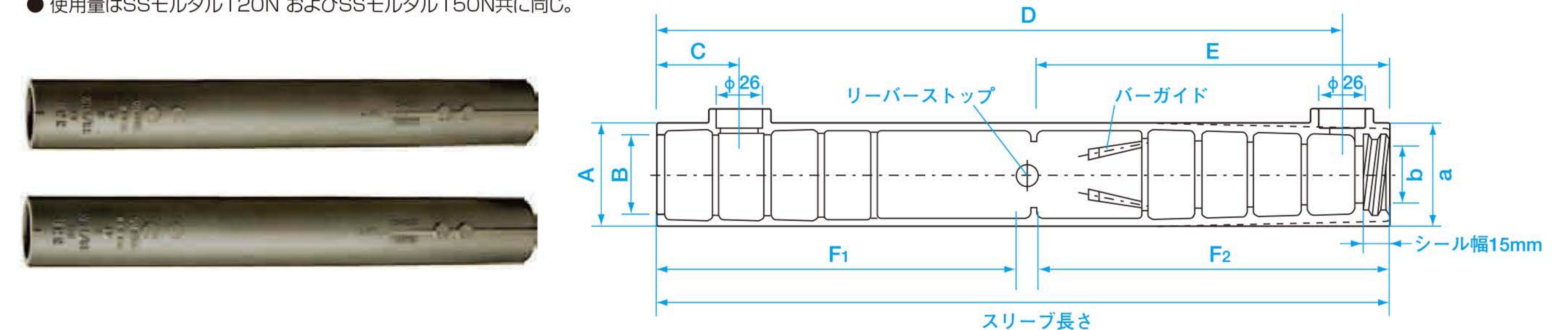
■ スーパーUX (BCJ評定-RC0216-07)

SSモルタル 120N

SSモルタル 150N

スリーブ 呼び名	接合鉄筋	スリーブ 長さ (mm)	スリーブ径(mm)			注入口 位置(C) (mm)	排出口 位置(D) (mm)	リーバー ストップ(RS) 位置(E) (mm)	鉄筋埋込長さ(mm)		グラウト量の目安(本/袋)	
			外径 (A,a)	内径					広口側 (F1)	狭口側 (F2)	SSM120N (25kg袋)	SSM150N (25kg袋)
				広口側(B)	狭口(b)							
7UX (SD590/SD685)	D22	325	53	40	29	47	298	155	130～160	145～155	25	
8UX (SD590/SD685)	D25 (D22)	370	58	44	31		343	175	150～185	165～175	19	
9UX (SD590/SD685)	D29 (D25)	415	63	48	35		388	200	175～205	190～200	15	
10UX (SD590/SD685)	D32 (D29)	455	66	51	39		428	220	195～225	210～220	14	
11UX (SD590/SD685)	D35 (D32)	495	71	55	44		468	240	215～245	230～240	11	
12UX (SD590/SD685)	D38 (D35)	535	77	59	47		508	260	235～265	250～260	9	
13/14UX (SD590/SD685)	D41 (D38)	620	82	62	51		593	300	275～310	290～300	7	

● () は径違いの接合の鉄筋径を示します。径違いの接合・呼び名の大きい鉄筋径にスリーブのサイズを合わせてください。(1径差まで)
● 使用量はSSモルタル120N およびSSモルタル150N共に同じ。



現場打ち工法に最適

■ スリムスリーブ (BCJ評定-RC0460-02)

I型：固定用ボルトなし／II型：固定用ボルト付き

SSモルタル 120N

スリーブ 呼び名	接合鉄筋	スリーブ長さ (mm)	スリーブ径(mm)		固定用ボルト 位置(C) (mm)	リーバーストップ (RS) 位置(E) (mm)	鉄筋埋込長さ(mm)	グラウト量の目安(本/袋)
			外径(A)	内径(B)				SSM120N(25kg袋)
S8U (SD590/SD685)	D25	330	48	31	70	160	150～165	48
S9U (SD590/SD685)	D29 (D25)	370	54	35	75	180	170～185	36
S10U (SD590/SD685)	D32 (D29)	410	59	39	100	200	190～205	27
S11U (SD590/SD685)	D35 (D32)	450	65	43	100	220	210～225	21
S12U (SD590/SD685)	D38 (D35)	490	71	47	100	240	230～245	16
S13U (SD590/SD685)	D41 (D38)	550	76	51	130	270	260～275	12
S16U (SD590/SD685)	D51 (D41)	710	92	62	160	350	340～355	7

● I型、II型それぞれに鉄筋ストッパー（リーバーストップ）を付けられます。● () は径違いの接合の鉄筋径を示します。径違いの場合(1径差まで)：呼び名の大きい鉄筋径にスリーブのサイズを合わせてください。ただし、ボルト長さとしールの内径が変わりますのでご注意ください。

