



高強度異形鉄筋継手

Slim Sleeve X TYPE

現場打ち用
モルタル充填式鉄筋継手

スリムスリーブ Xタイプ



日本スプライススリーブ株式会社

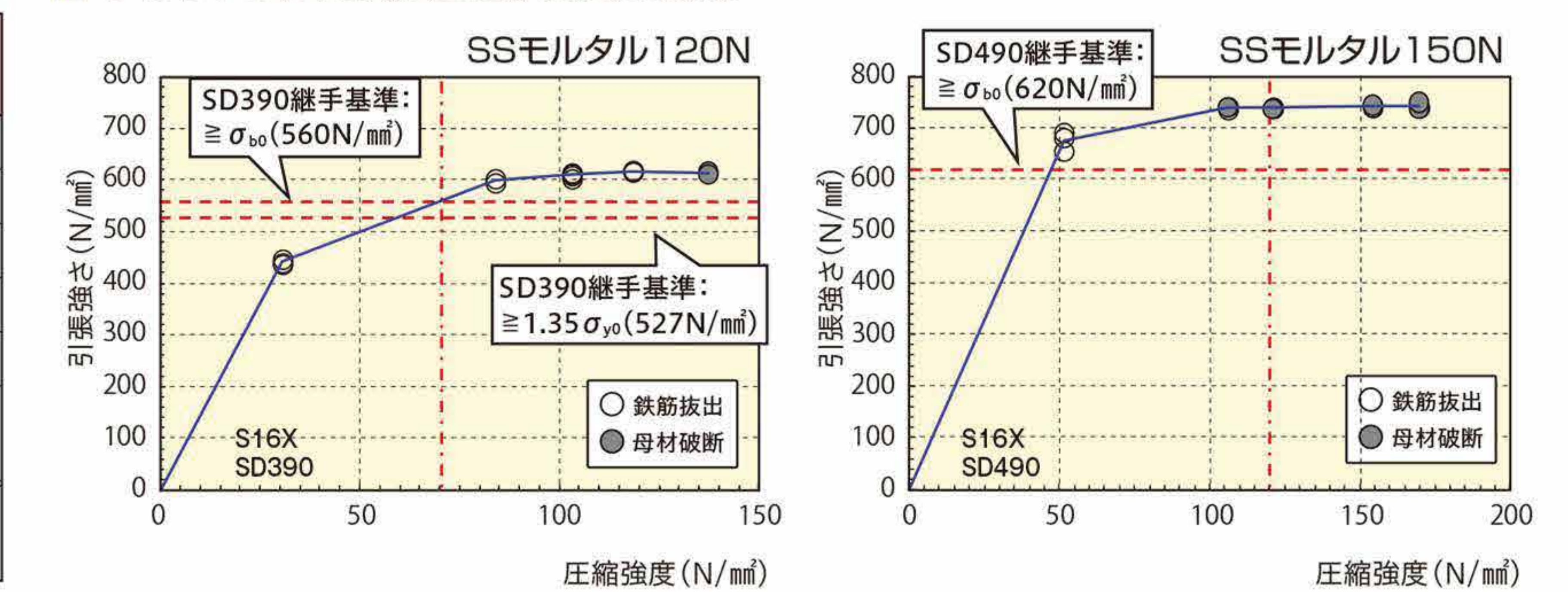
グラウト材

スリムスリーブ Xタイプの性能を最大限に活かす高強度グラウト材「SSモルタル」「SSモルタル120N」

■ グラウト材の管理項目

管理項目	SSモルタル120N (25kg/袋)	SSモルタル150N (25kg/袋)
使用水量(kg/袋)	2.65~3.35(標準3.0)	2.3~2.7(標準2.5)
練り混ぜ時間	約2分間	約3分間
フロー値(mm)	185~285	230~300
継手部の温度(℃)	0~60	
可使用時間(練混ぜ後)	約60分	
継手の管理強度 (材齢28日)	円柱 供試体	
	≥100N/mm ²	≥120N/mm ²
製造時基準強度 (材齢28日・20℃)	≥120N/mm ²	≥150N/mm ²

■ グラウトの圧縮強度と継手強度の関係

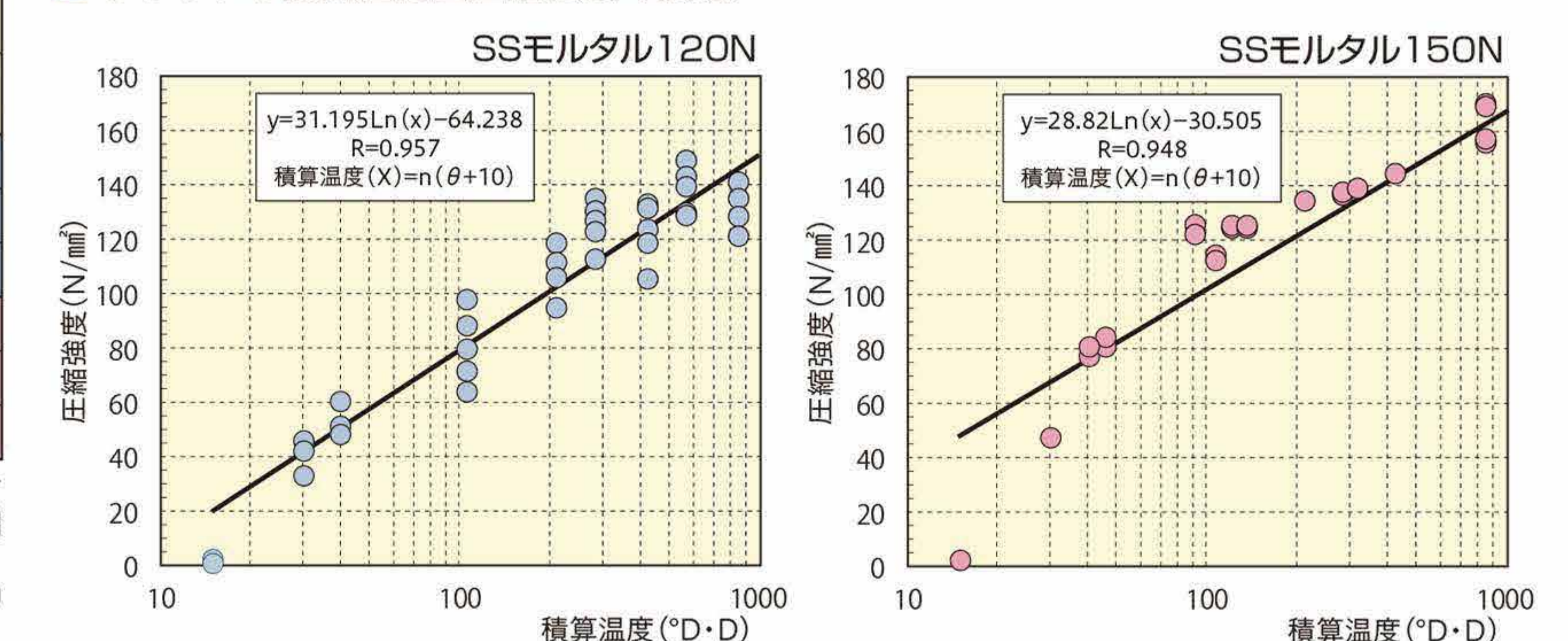


■ SSモルタル120N及びSSモルタル150Nの試験結果例

充填材	フロー値*1 (mm)	養生 温度 (℃)	凝結時間 (時一分)		圧縮強度(N/mm ²)*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 120N	249	5	9-55	15-00	4.62	39.0	107	129	137	
			20	7-00	8-25	37.8	82.7	112	136	140
			30	6-05	7-00	60.4	93.4	128	144	152
SS モルタル 150N	275	5	10-30	13-30	2.50	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

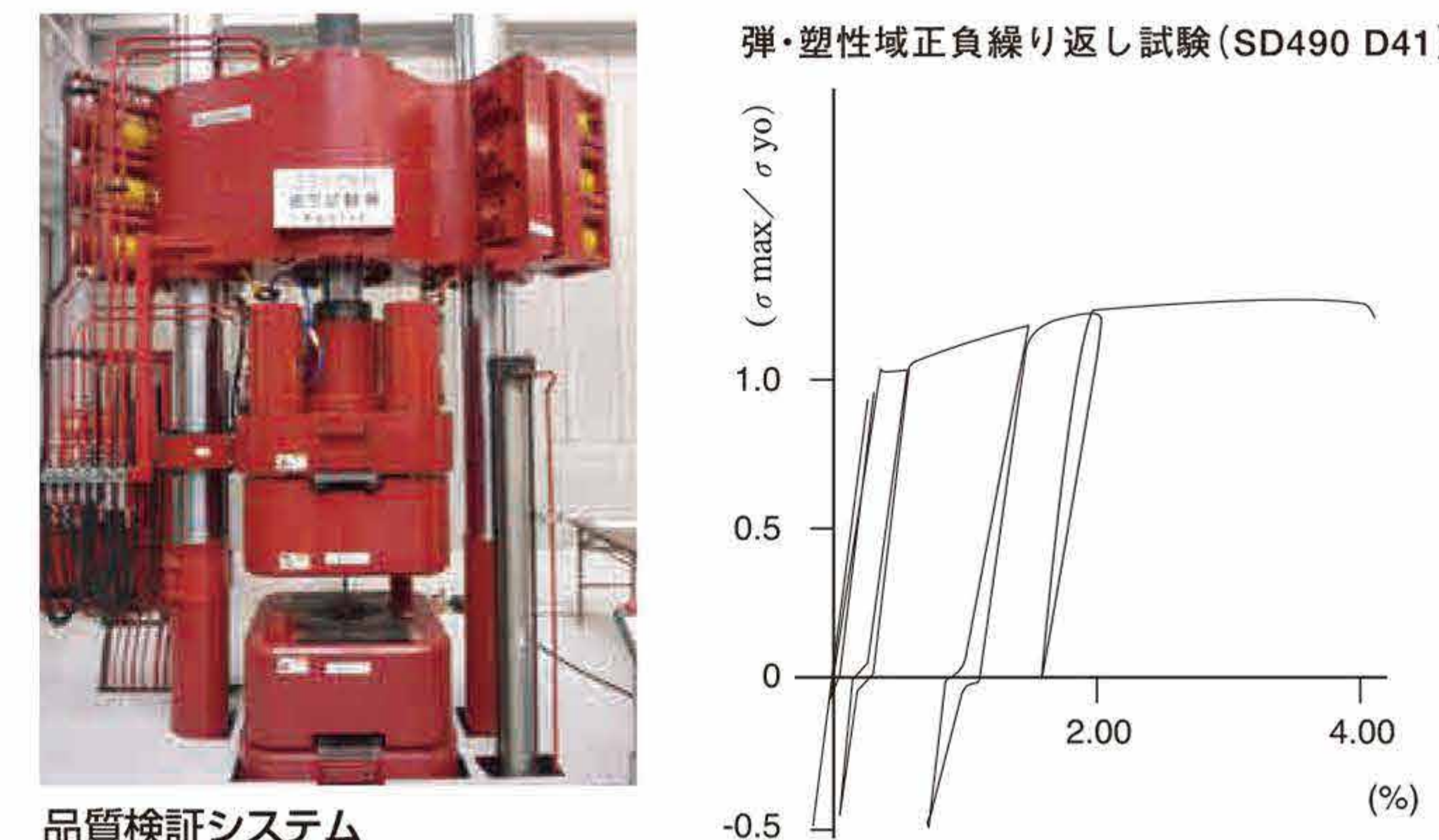
*1 JASS 15 M-103「セルフレベリング材の品質基準」に定めるフロー試験方法に準じて行うものとし、50(内径)×100mm(高さ)の塩ビパイプを用い300×300mm以上の鋼板又はガラス板の上でフローを測定する。
*2 JIS A 1132「コンクリートの強度試験用供試体の作り方」(供試体寸法φ50×100mm(高さ)およびJIS A 1108「コンクリートの圧縮強度試験方法」に準ずる。

■ グラウトの積算温度と圧縮強度の関係



■ 試験データ

当社が誇る充実した検証システムから「信頼」の継手は生まれます。



品質検証システム
(ニスコテクニカルセンター)
充実した品質試験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

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① [2.1].[2.2] 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階の耐力壁脚部の鉄筋	○	○	
	c	その他の鉄筋	○	○	
ルート②	a	大ばりの中央域の主筋 小ばりの主筋及び引張り鉄筋	○	○	
		FA	↓	↓	
		FB	↓	○	
	b	耐震設計上、降伏ヒンジが形成される 材端域の主筋及び1階の耐力壁脚部の鉄筋	FC	○	○
		FD	○	○	
		WA, WB WC, WD	○	○	
	c	上記以外の材端域の主筋	FA	○	○
			FB	○	○
			FC	○	○
	d	その他の鉄筋	FD	○	○
			WA, WB WC, WD	○	○
			FA	○	○
		FB	○	○	
		FC	○	○	
		FD	○	○	
		WA, WB WC, WD	○	○	

表中の↓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下さいを示す。
建物の設計方法と継手の使用箇所の可否は、「建築物の構造関係技術基準解説書(2015年)」
の鉄筋継手性能判定基準2.鉄筋継手使用基準の表1及び表2のA級によるものとする。

ニスコテックグループ

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

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



スリムスリーブを改良し、「使い勝手」と、「用途」の幅を最大限に追求した

スリムスリーブ X type

「モルタル充填式継手」のパイオニア、日本プライススリーブが提供する現場打ち用鉄筋継手「スリムスリーブ」を更に改良し、従来品よりも更に「細く・短い」使用性抜群の継手「スリムスリーブ Xタイプ」が誕生しました。現場における鉄筋組立時の「建方・セット・切断」誤差を

最大40mmまでカバーした上に、継手性能は余裕を持ってA級を満足しています。建築の分野、土木の分野などあらゆる分野で工期の短縮・省力化を実現し、更なるトータルコストの削減に貢献します。

- 1 スリーブ外径が細くなったことで、いままでかぶり厚さの確保が難しかった現場でも、かぶり厚さの問題が解消され用途の幅が広がります。また過密配筋となる所でも、継手間の空き寸法が容易に確保できます。
- 2 スリーブ長さが短くなったことで、スリーブ上に掛かるせん断補強筋の本数が減り、現場での施工の手間が格段に減り作業効率がアップします。
- 3 スリーブ内径は従来品と変わりませんので、鉄筋の芯ズレや傾きによる誤差も容易に吸収できます。
- 4 鉄筋の突きつけ間隔を30mm(従来)から40mmに拡大し、継手性能はA級を満足しています。鉄筋の突きつけ間隔に余裕を持たせたことで、現場における鉄筋組立時の「建方・セット・切断」誤差を容易に吸収できます。
- 5 接合鉄筋の端部加工や精密切断が不要です。
- 6 ねじ鉄筋を含むあらゆる異形鉄筋の接合が可能です。
- 7 芯鉄筋や多段配筋などの複数鉄筋もワンタッチで接合できます。

- 8 両端が固定された鉄筋の接合も可能です。
- 9 II型固定ボルトつきスリーブを用いれば、継手の仮固定ができ施工が容易に行えます。
- 10 接合部に残留伸びや縮みが生じません。
- 11 錆び止め塗装/エポキシ塗布のスリーブも対応可能です。

グラウト材 **SSモルタル** スリムスリーブ Xタイプの性能を確実に発揮させる施工性抜群の専用グラウト材



SSモルタル 120N



SSモルタル 150N

名称・寸法・グラウト量目安

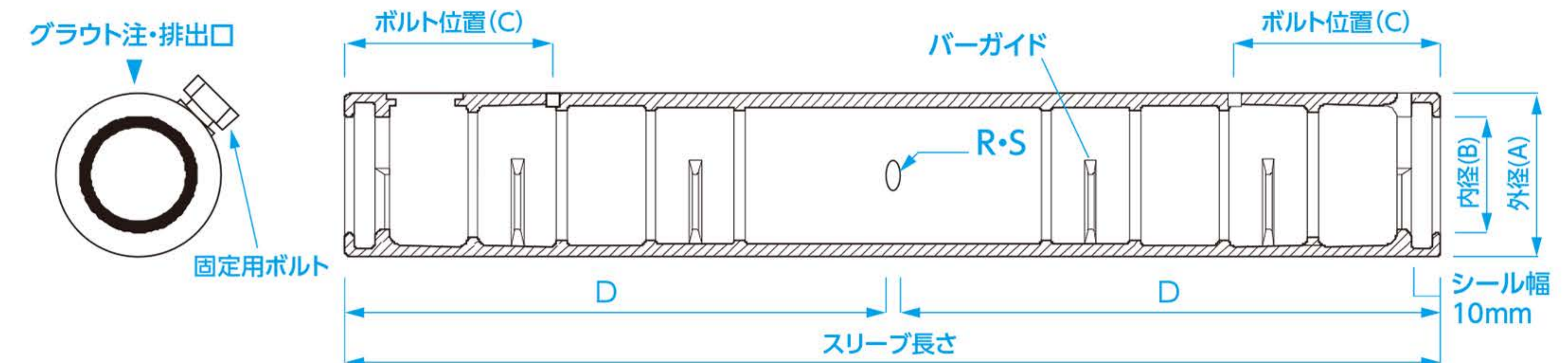
■ スリムスリーブ Xタイプ (中央あき最大40mm)

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)		固定用ボルト位置 C (mm)	リーバーストップ (RS) 位置 D (mm)	鉄筋埋込長さ (mm)	グラウト量目安 (本/袋)	
			外径 (A)	内径 (B)				SSモルタル 120N (25kg袋)	SSモルタル 150N (25kg袋)
S9X	D29 (D22, D25)	340	50	35	75	167.5	150~170	38	38
S10X	D32 (D25, D29)	370	55	39	75	182.5	165~185	29	29
S11X	D35 (D29, D32)	400	60	43	100	197.5	180~200	23	23
S12X	D38 (D32, D35)	450	65	47	100	222.5	205~225	18	18
S13X	D41 (D35, D38)	500	69	51	130	247.5	230~250	15	15
S16X	D51 (D38, D41)	620	83	62	130	307.5	290~310	8	8

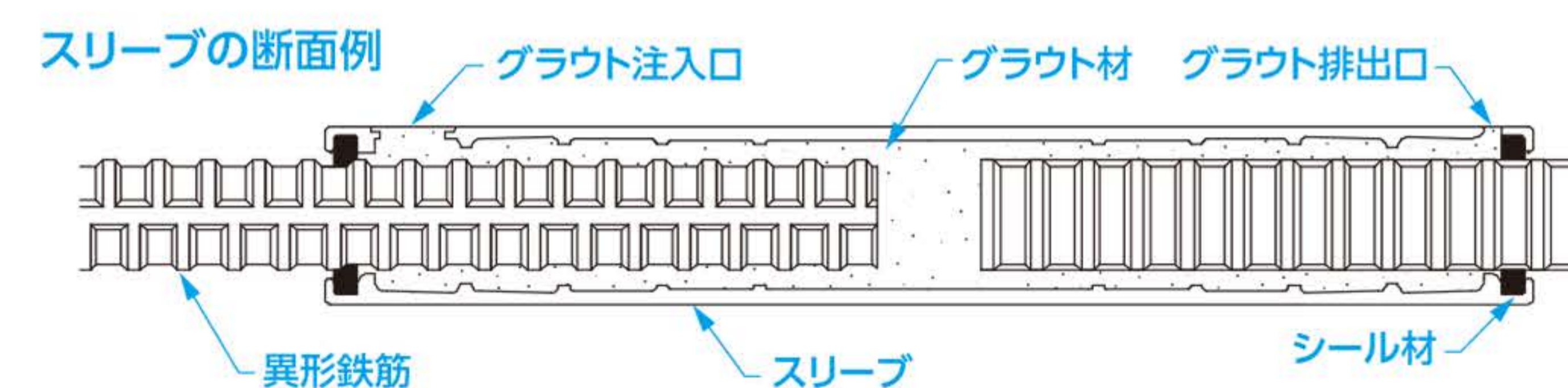
[注] ()は径違いの接合の鉄筋径を示します。
 ・鉄筋の突きつけ間隔は最大40mmとなります。
 ・鉄筋埋込長さはRS無しスリーブの片側に鉄筋を挿入した時の最小値~最大値の値です。
 ・径違いの場合(2径差まで):呼び名の大きい鉄筋径にスリーブのサイズを合わせてください。

■ S9X~S16Xの断面図



■ 構成

・内側に凹凸を有する円筒形スリーブと超高強度グラウト材で構成されます。



■ 仕様

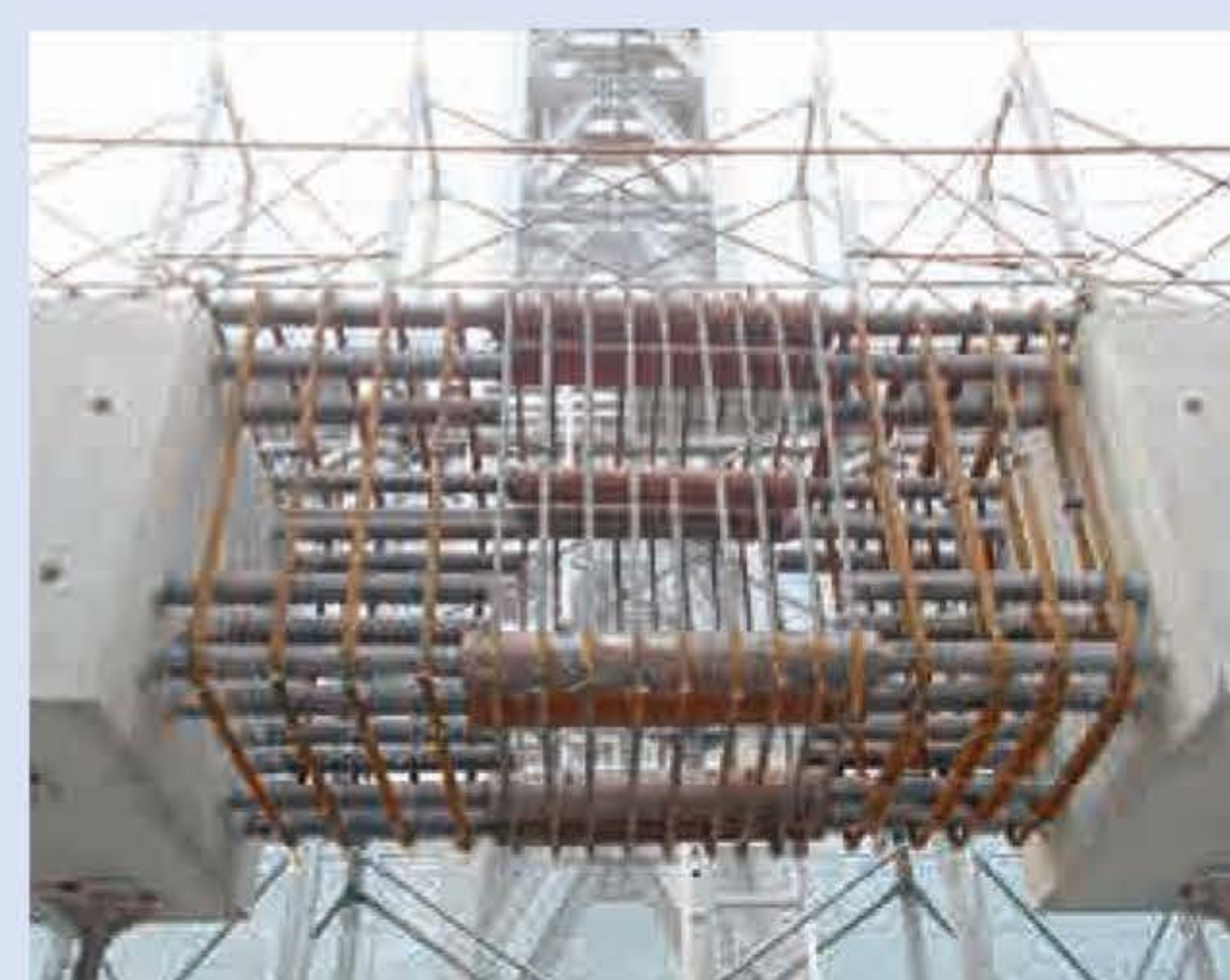
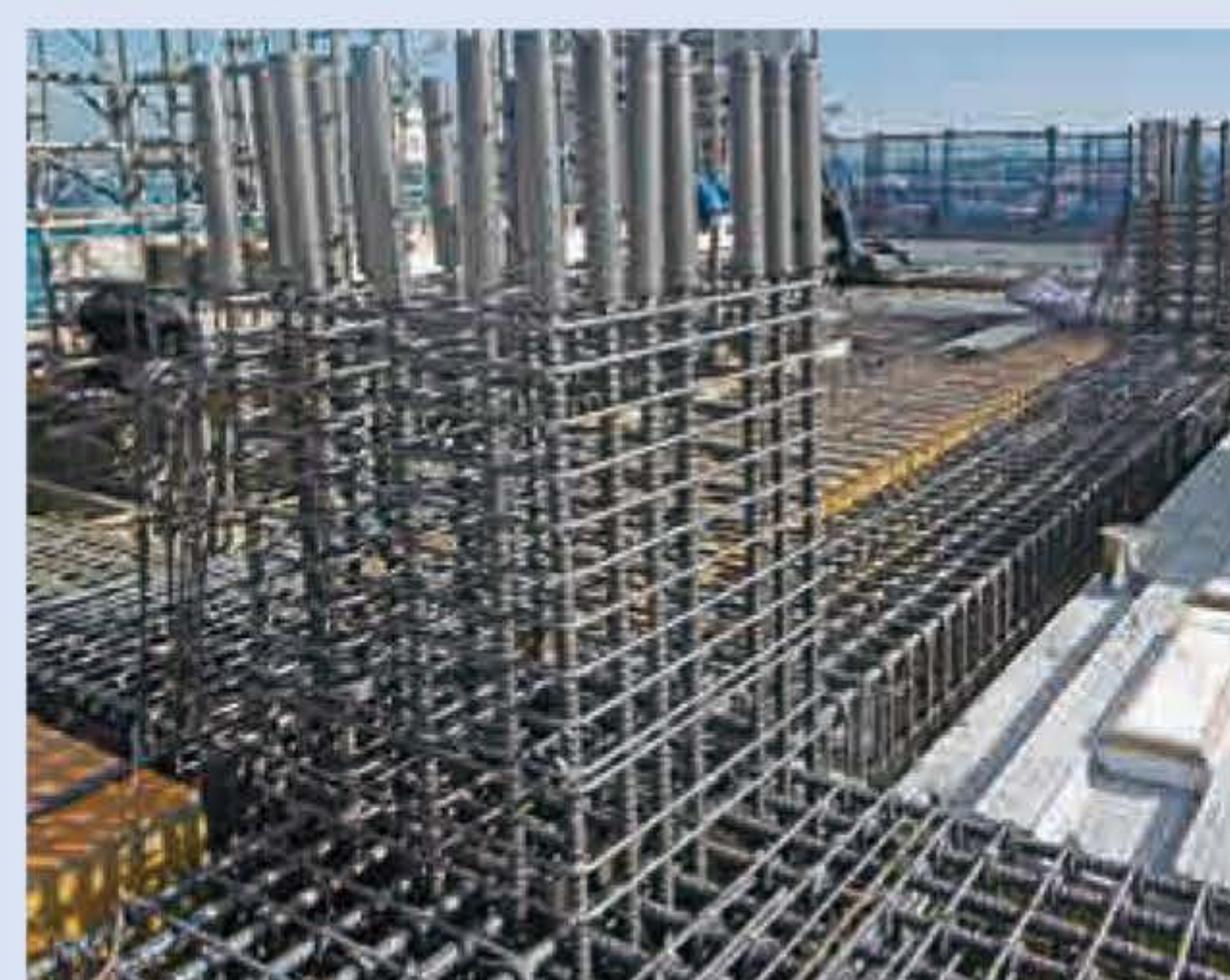
・I型 固定ボルトなし
 ・II型 固定ボルトつき
 ※それぞれに鉄筋ストッパー(リーバーストップRS)を付けられます。

■ 鉄筋種類とスリーブの材質

使用鉄筋	鋼種	SD390以下	SD490以下
	呼び名	D22~D51*1	
形状	JIS G 3112に規定する異形棒鋼		
使用グラウト材	SSモルタル120N	SSモルタル150N	
スリーブ材質	FCAD1200-2		
異径間(同鋼種)継手	2径差違い		
異鋼種間継手	1鋼種違い・2径差違い*2		

*1. 同径継手の場合はD29~D51となります。
 *2. 太い径の鉄筋が大きい鋼種となります。

施工例



SSモルタルの注入

