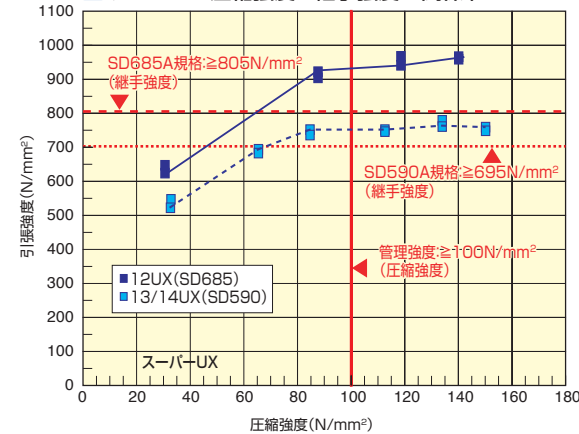


### SSモルタル120N：「スーパーUX」「スリムスリーブ」に適用

#### ■ 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(°C)	5~45
フロー値(mm)	185~285
継手部の温度(°C)	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)	≥100N/mm <sup>2</sup> (円柱供試体)

#### ■ グラウトの圧縮強度と継手強度の関係(SSM120N)

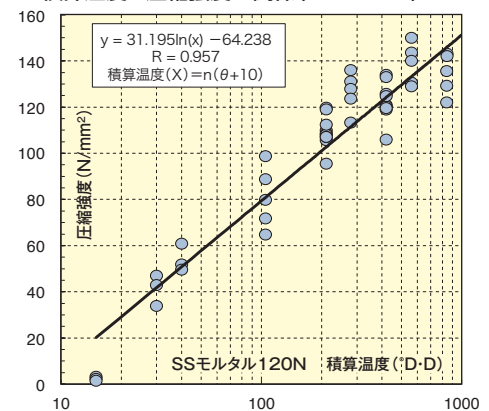


#### ■ SSモルタル120Nの試験結果例

充填材	フロー値*1 (mm)	養生温度(°C)	凝結時間(時一分)		圧縮強度*2 (N/mm <sup>2</sup> )			
			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)

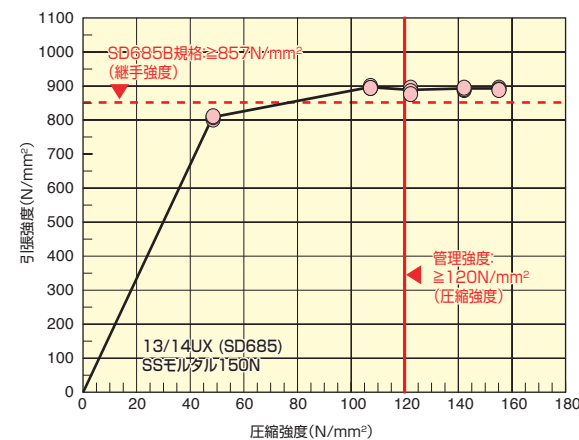


### SSモルタル150N：「スーパーUX」に適用

#### ■ 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(°C)	5~45
フロー値(mm)	230~300
継手部の温度(°C)	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)	≥120N/mm <sup>2</sup> (円柱供試体)

#### ■ グラウトの圧縮強度と継手強度の関係(SSM150N)

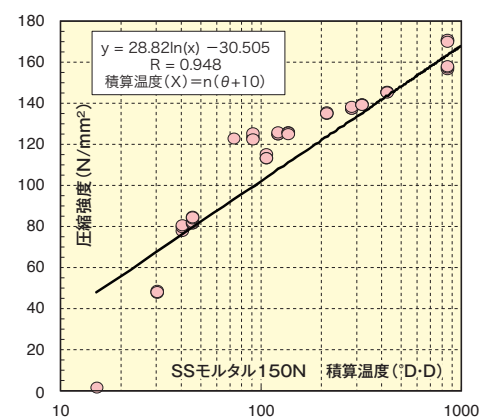


#### ■ SSモルタル150Nの試験結果例

充填材	フロー値*1 (mm)	養生温度(°C)	凝結時間(時一分)		圧縮強度*2 (N/mm <sup>2</sup> )				
			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)



NMB スライススリーブ 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

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

## 日本ス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宇向町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.  
135 N. Old Woodward Ave, Suite 222, Birmingham, MI 48009 U.S.A.  
Phone: 1-734-838-0420 / MAIL: info@splicesleeve.com

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。

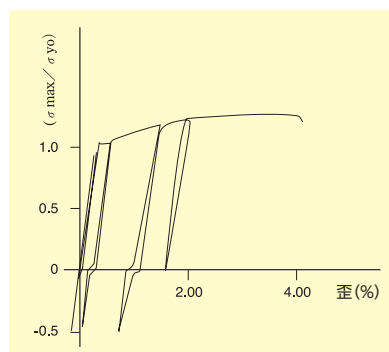
### ■ 鉄筋種類とスリーブ材質

鉄筋種類	SD590	SD685	SD590	SD685
	呼び名		呼び名	
使用鉄筋 認定番号	D22~D41 (スーパー-UX)		D25~D51 (スリムスリーブ)	
	MSRB-0019	MSRB-0002	MSRB-0019	MSRB-0002
	MSRB-0034	建設省筋住指発第47号	MSRB-0034	建設省筋住指発第42号
	MSRB-0039	MSRB-0023	MSRB-0039	MSRB-0023
	MSRB-0040	MSRB-0028	MSRB-0040	MSRB-0028
	MSRB-0043	MSRB-0041	MSRB-0043	MSRB-0041
	MSRB-0069	MSRB-0042	MSRB-0069	MSRB-0042
	MSRB-0071	MSRB-0055	MSRB-0071	MSRB-0055
	MSRB-0072	MSRB-0003	MSRB-0072	MSRB-0003
	MSRB-0080	MSRB-0065	MSRB-0080	MSRB-0065
	MSRB-0089*		MSRB-0117	
	MSRB-0093*			
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① [23][22] 又は壁式構造	a	大ばりの中央部の主筋 ・小ばりの主筋及びスラブの引張り鉄筋	○	○	
	b	柱とばりの材端部の主筋 ・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	大ばりの中央部の主筋 ・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 材端部の主筋及び1階の耐力壁脚部の鉄筋	FC	○	○
		FD	○	○	
		WA, WB	○	○	
		WC, WD	○	○	
	c	上記以外の材端部の主筋	FA	○	○
			FB	○	○
			FC	○	○
			FD	○	○
	d	その他の鉄筋	WA, WB	○	○
			WC, WD	○	○
FA			○	○	
FB			○	○	
			FC	○	○
			FD	○	○
			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、○印のついていない下位の部材種別と仮定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

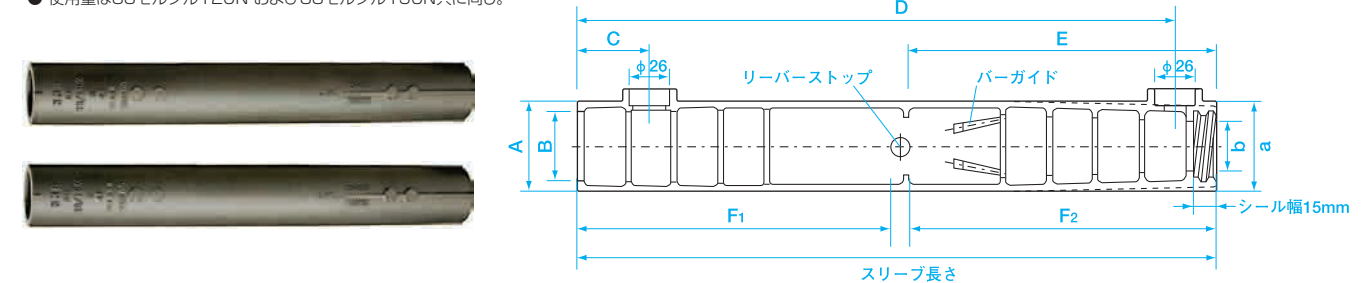
## プレキャスト工法に最適

### ■ 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 狭口(b)				広口側 (F1)	狭口側 (F2)	SSM120N (25kg袋)	SSM150N (25kg袋)
7UX (SD590/SD685)	D22	325	53	40	29	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、ボルト長さとしてシールの内径が変わりますのでご注意ください。

