

C・S-ジョイント工法[®] PAT.P. 技術資料参照

ねじ・スクイズ式鉄筋継手工法（異形鉄筋用機械式継手）

建築センター評価BCJ-C1859（追5）
土木学会「鉄筋継手指針」性能評価A級相当品

接合する鉄筋の端部に、あらかじめねじ加工したスリーブを工場または作業現場などで圧着し、対向するスリーブのめねじ間を中継ボルトで接合する機械式継手です。

特長

- 信頼できる継手強度です。
- 施工が簡単です。
- 熟練工が不要です。
- どんな天候でも作業可能です。
- 打継ぎ・逆打ち工法に最適です。
- 異径間の継手も可能です。
- 異鋼種間継手も可能です。

C・S-ジョイント適用鉄筋

鉄筋の種類：SD295A、SD295B、SD345、SD390

鉄筋の呼び名：D13～D51

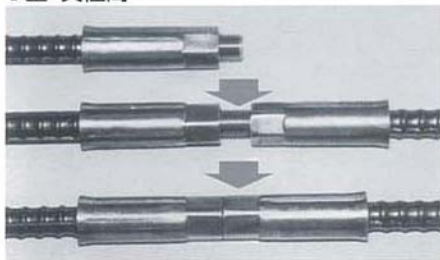
鉄筋の形状：JIS G 3112に規定する異形鉄筋

(財)日本建築センター「一般評定A級継手」

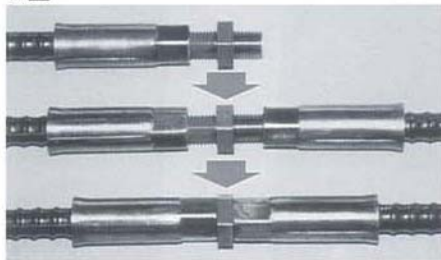
(社)土木学会「鉄筋継手指針」に準拠

施工手順

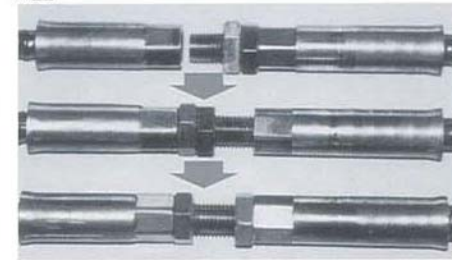
I型・異径間



II型



III型



種類	スリーブ			中継ボルト				
	右ねじ	左ねじ	III型	I型	II型	III型	1径差	2径差
コード	8121110**	8121120**	8121130**	8121210**	8121220**	8121230**	81214****	81214****

(注) **及び****：鉄筋サイズ