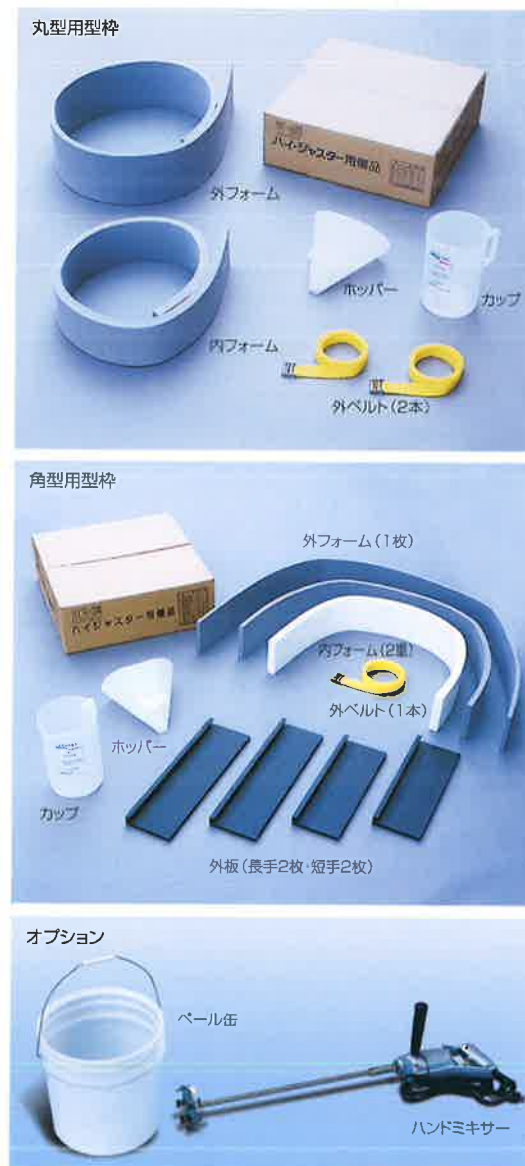


●ハイジャスター



●施工用備品



●AJフレームホルダ・ボルト緊結セット



ハイジャスター工法

鉄蓋と下柵の調整部施工システム



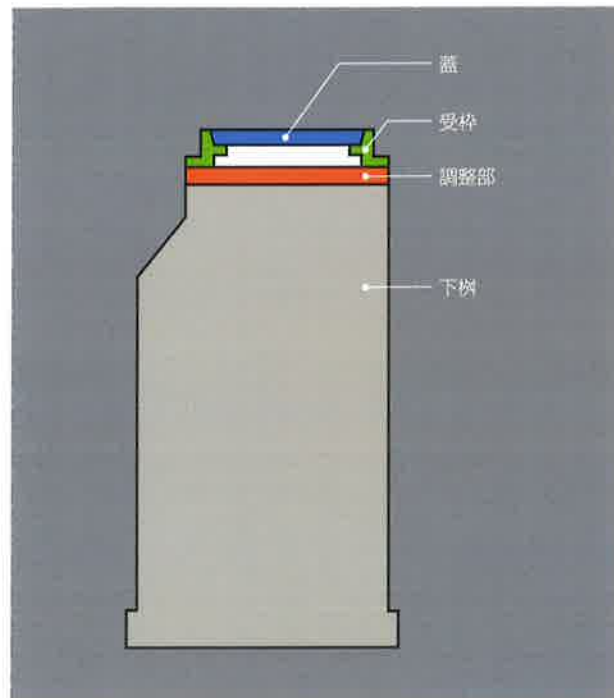
日之出水道機器株式会社

本社 福岡市博多区堅粕5-8-18(ヒノデビルディング) (092)476-0777
東京本社 東京都港区赤坂3-10-6(ヒノデビル) (03)3585-0418

(記載された内容は2013年10月現在のものです。)SL08-1310-10000FH-18

HINODE

ハイジャスター®工法は、 信頼性が高くスピーディな施工システムです。



鉄蓋と下樹の接点である調整部は、鉄蓋を支持する基礎的な役割であり、鉄蓋のあらゆる性能を最大限に引き出し、その状態を健全に保つために重要な役割をもっています。

ハイジャスター工法は、この調整部の重要性に着眼し、施工にハイジャスターとAJフレームホルダ・ボルト緊結セットを用いた、信頼性が高くスピーディな施工システムです。

また、この工法は小型から大型までの丸型鉄蓋や角型鉄蓋にも対応でき、標準的な施工方法として注目を集めています。

ハイジャスター工法は、以下の公的機関の規格や指針等に記載されている施工方法に準拠した工法です。

- 日本下水道協会 「下水道設計指針」、JSWAS G-4-2009」に掲載
- 日本水道協会 「JWWA規格」に掲載
- 国土交通省 「新技術活用促進システム」に掲載

■ハイジャスター流し込み状況



ハイジャスター工法は、鉄蓋と下樹を「緊結」して、型枠で密閉した空洞部に「ハイジャスター」を流し込み調整部を成型する施工方法です。

■ハイジャスター仕上り状態



「ハイジャスター」は、高流動・無収縮・超早強の特長を持ち、短時間で確実に堅牢で、きれいな外観に仕上がります。

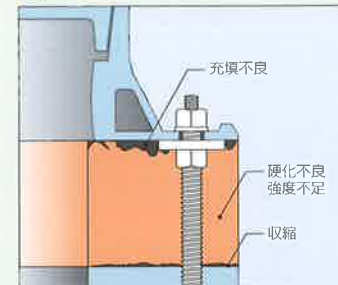
■緊結部カットモデル



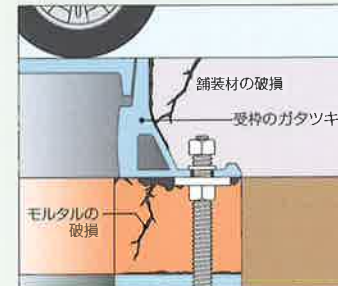
「AJフレームホルダ・ボルト緊結セット」は、新設施工から嵩上げ再施工までを考慮した緊結部品です。

受枠のガタツキ

■モルタル施工の問題点

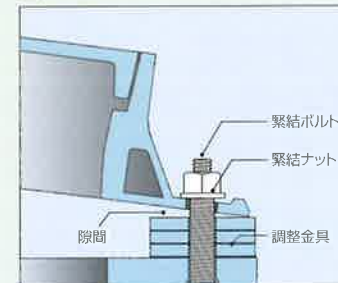


■緊結ナットのゆるみ

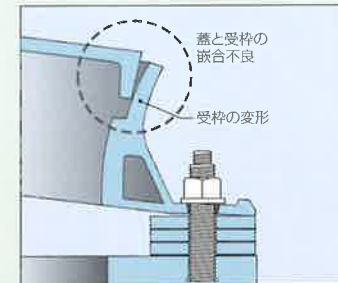


受枠の変形

■緊結ナットの締めつけ



■緊結ナットの締めすぎ



調整部材のトラブル解決に「ハイジャスター」

高流動性

流動性が非常に高いので、小さな隙間にも流れ込み、調整部が均一に充填できます。

超早強

硬化時間が短く、圧縮強度も1.5時間で約10N/mm²と優れた特長を示します。

無収縮

モルタルのように硬化後の収縮がなく、受枠や下樹と調整部が密着します。

早期復旧

夏期は約1.5時間、冬期は約1.5～3時間で道路開放可能で、脱型後の内面仕上げも不要のため工期が短縮できます。

※脱型可能時間は目安であり、保証値ではありません。

緊結構造のトラブル解決と嵩上げ再施工に「AJフレームホルダ・ボルト緊結セット」

AJフレームホルダ

- 回り止めキャップで緊結ナットが固定されるため、緊結ナットのゆるみができません。
- 「メインホルダ」「サブホルダ」は柔軟で耐久性のよい樹脂製で形状が球面なので、締め付け力を緩和し、受枠の変形を防ぎます。
- メインホルダを回転させることで簡単に受枠のレベル調整ができます。

メインホルダスリーブ ボルトスリーブ

- 「メインホルダスリーブ」「ボルトスリーブ」によりメインホルダと緊結ボルトにハイジャスターが付着しないので、ハイジャスターを破壊しなくても緊結ボルトの取り替えができ、仮復旧から本復旧時の嵩上げの再施工が可能です。

