#### ●ハイジャスター

#### ●施工用備品

















# ハイジャスター工法

鉄蓋と下桝の調整部施工システム



### 日之出水道機器株式会社

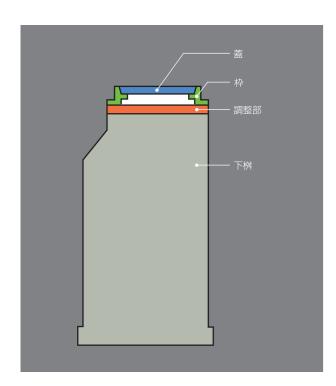
https://hinodesuido.co.ip

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

### 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。



鉄蓋と下桝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、鉄蓋と下桝を「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 な外観に仕上げます。

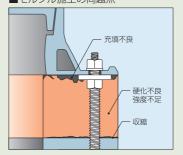
#### ■緊結部カットモデル



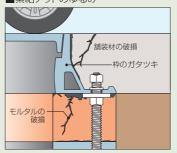
「AJフレームホルダ·ボルト緊結セット」は、 新設施工から嵩上げ再施工までを考慮した 緊結部品です。

#### 枠のガタツキ

■モルタル施工の問題点

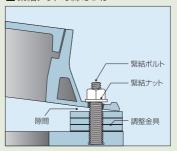


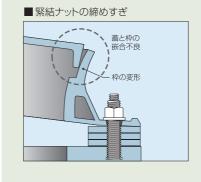
■緊結ナットのゆるみ



#### 枠の変形

■緊結ナットの締めつけ





### 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。

#### 無収縮

モルタルのように硬化後の収縮がなく、枠 や下桝と調節部が密着します。

#### 超早強

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

#### 早期復旧

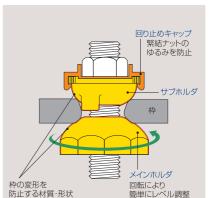
夏期は約1.5時間、冬期は約1.5~3時間で 道路開放可能で、脱型後の内面仕上げも不 要のため工期が短縮できます。

※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
- ●「メインホルダー」「サブホルダーは柔軟で耐 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、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。

