

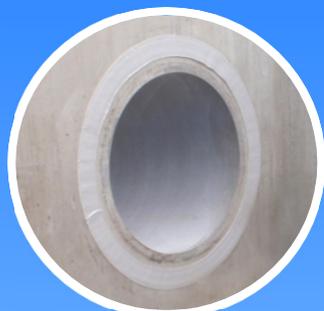
全てのマンホール（円形、矩形、楕円）に対応！

～可とう性マンホール継手～

マンホールTBジョイント

— 伸び能力と止水性に優れた 高弾性接着剤による接合工法 —

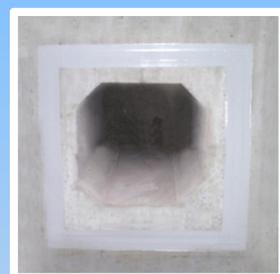
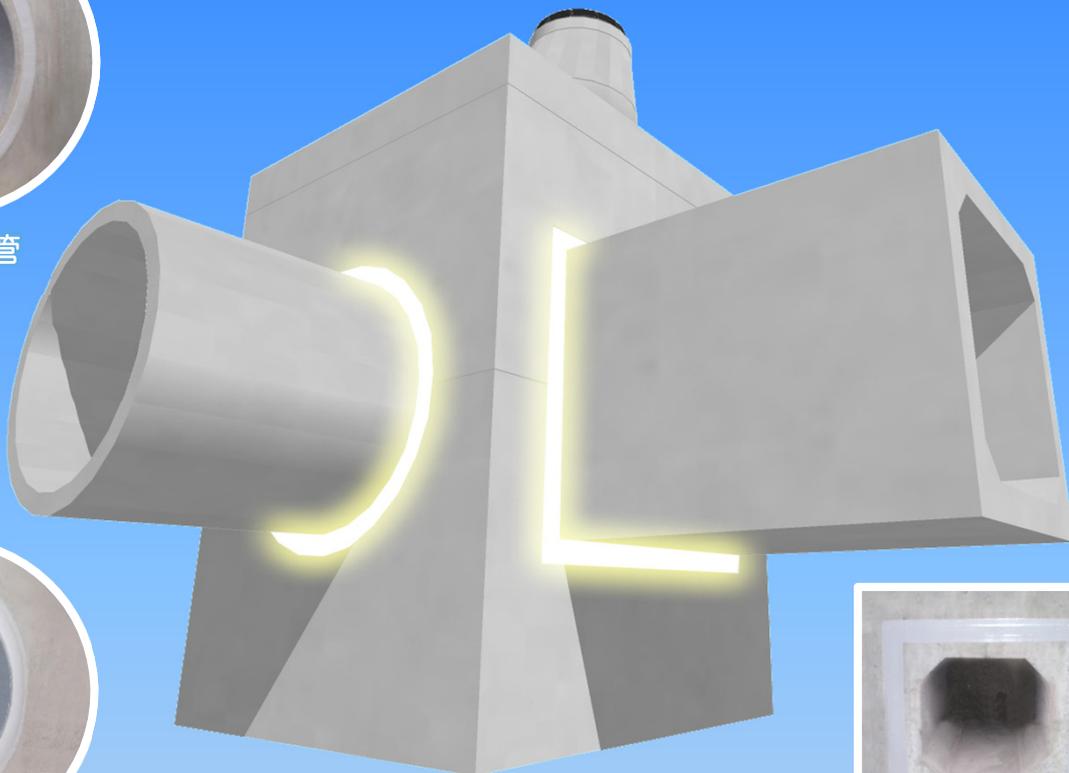
TBI工法： 財団法人 先端建設技術センター技術審査証明 技審証第202302号



ヒューム管



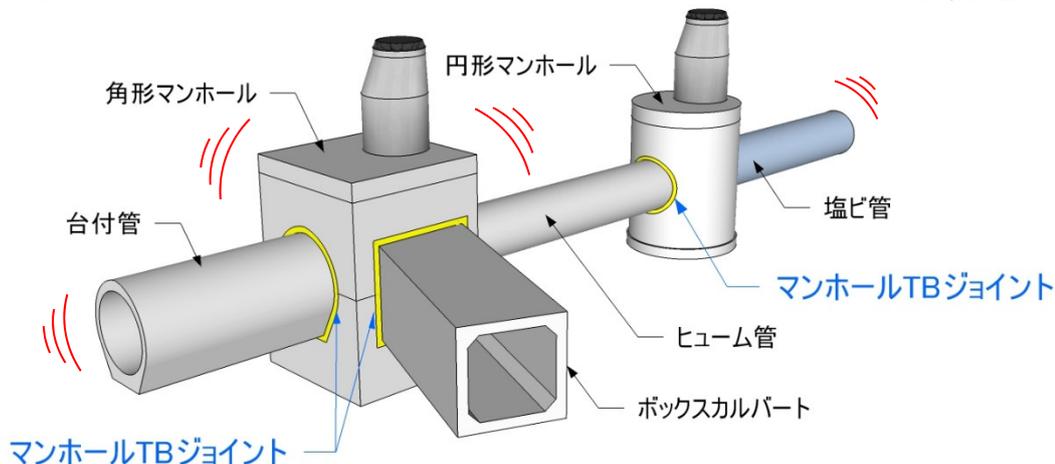
塩ビ管



ボックスカルバート

レベル2地震動をクリア！

あらゆる形状・角度に対応可能なハイコストパフォーマンス耐震継手



旭コンクリート工業株式会社

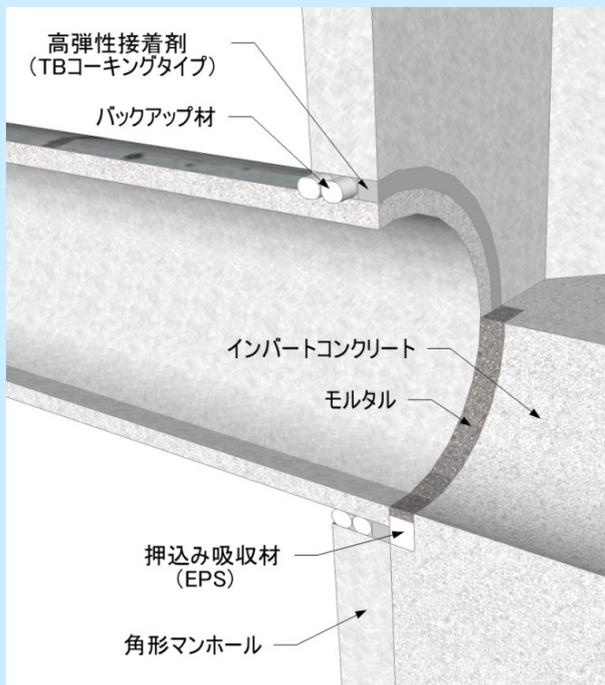
<https://www.asahi-oncrete.co.jp>

本社・東部東北支社
西部支社

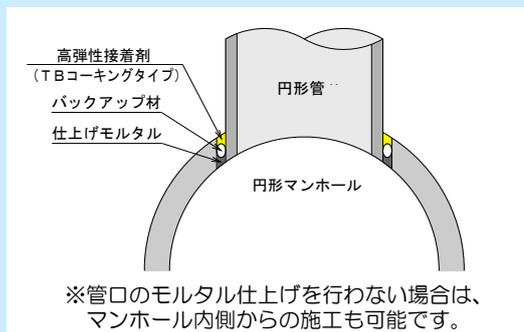
東京都中央区築地1丁目8番2号
京都府京都市右京区山ノ内池尻町6番地

TEL 03-3542-1201
TEL 075-314-3611

マンホールTBジョイント

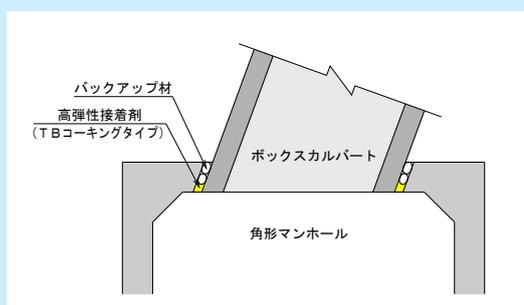


マンホールTBジョイント断面図



※管口のモルタル仕上げを行わない場合は、マンホール内側からの施工も可能です。

円形マンホール + 円形管



角形マンホール + 斜切ボックス

特長

1. レベル2地震動に対応

TB工法の採用により、レベル2地震動による地盤の変位に自在に追随します。

2. 高い水密性

変位後も0.1MPaの水圧に耐える止水性！漏水・浸入水を完全にシャットアウトできます。

3. あらゆる形状・角度の接続管に対応

円形管、矩形渠、台付管など、あらゆる形状のコンクリート製管渠に対応し、どのような取付角度でも接合が可能です。

4. 塩ビ管にも対応

塩ビ管専用プライマーを使用することにより、塩ビ管との接合も可能です。

5. 優れた施工性

マンホールと接続管の隙間に高弾性接着剤を充填するだけの簡易な作業なので、施工性に優れ、工期短縮が図れます。

6. ハイコストパフォーマンス

従来のゴム製可とう継手に比べて、コストを大幅に削減できます。

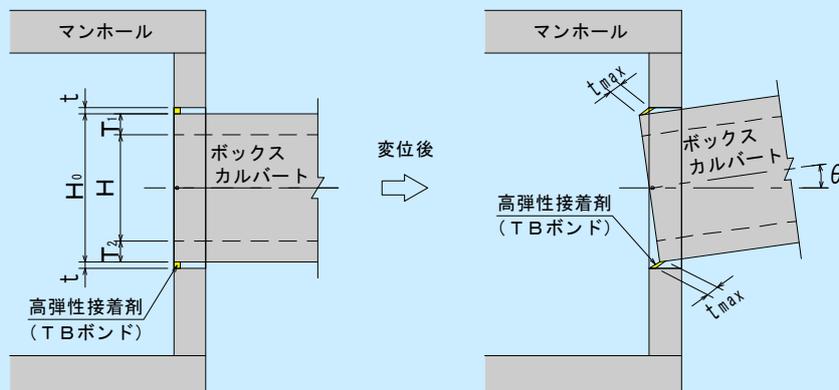
ゴム製可とう継手との概算費用比較例（標準施工、材工共、1箇所当り）

接続管 (mm)	ゴム製可とう継手 (円)	マンホールTBジョイント (円)	コスト削減率 (%)
HPφ400	76,400	30,900	60
HPφ800	153,800	61,300	60
HPφ1200	233,400	68,300	71

耐震性能

① 許容屈曲角

屈曲角の許容値は、高弾性接着剤の変位量が充填幅の100%に達した時（例：30mmの充填幅に対して100%の30mm伸びた時、即ち30mm→60mmになった時）の角度とする。



ボックスカルバートを接続した場合の許容屈曲角の一例

接続函渠寸法 (mm)					高弾性接着剤幅 (mm)			許容屈曲角 θ(度)
内幅	内高	頂版厚	底板厚	外高	充填幅	許容変位量	変位後の幅	
B	H	T1	T2	H0	t	t×100%	t max	
600	600	100	100	800	30	30	60	07°11'00"
1000	1000	120	120	1240	30	30	60	04°41'28"
1400	1400	150	150	1700	30	30	60	03°26'34"

② 許容拔出し量

拔出し量（軸方向変位量）の許容値は、高弾性接着剤の充填幅に対する100%の値とする。

高弾性接着剤の充填幅 t = 30mm → 許容拔出し量 30mm

耐震性能確認試験(ボックスカルバート)



許容屈曲変位状態における水密性試験結果(ボックスカルバート 500×500)

充填幅 (mm)	屈曲角度 (度)	内水圧 (MPa)	保持時間	継手部の水密性確認
30	5.5	0.1	3分間	漏水なし

許容軸方向変位状態における水密性試験結果(ボックスカルバート 500×500)

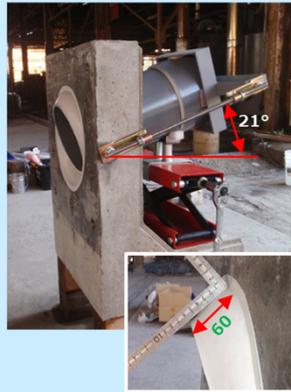
充填幅 (mm)	変位量 (mm)	内水圧 (MPa)	保持時間	継手部の水密性確認
30	30	0.1	3分間	漏水なし

耐震性能確認試験(塩ビ管)

試験状況



屈曲変位



軸方向変位



許容屈曲変位状態における水密性試験結果(VUφ200)

充填幅 (mm)	屈曲角度 (度)	内水圧 (MPa)	保持時間	継手部の 水密性確認
30	21	0.1	3分間	漏水なし

許容軸方向変位状態における水密性試験結果(VUφ200)

充填幅 (mm)	変位量 (mm)	内水圧 (MPa)	保持時間	継手部の 水密性確認
30	52	0.1	3分間	漏水なし

施工手順



接続管との隙間にバックアップ材を挿入後、コーキングガンを用いてTBボンドを充填します。



ヘラ等を用いて表面を滑らかに仕上げます。



仕上げ完了後、マスキングテープをはがして終了。

施工事例



角形引込ホール特3W号 + BOX800×800



角形引込ホール特6号 + BOX1100×1100



角形引込ホール特4号 + 台付管1100

旭コンクリート工業株式会社 お問い合わせ先

(本社・東部東北支社)

東京営業所 03-3542-1202 横浜営業所 045-264-2670 埼玉営業所 03-3542-1202 千葉営業所 03-3542-1202 茨城営業所 0297-45-3616 仙台営業所 022-266-2531 沖縄営業所 098-943-1452

(西部支社)

京都営業所 075-314-0021 滋賀営業所 075-314-0021 阪神営業所 06-4866-5381 和歌山営業所 073-471-2821 金沢営業所 076-232-7701 名古屋営業所 052-231-8481