

PAジョイント施工要領書

令和3年7月

第1.9版

ジェイテック 株式会社

目 次

1. 適用
2. 選定基準
3. 資材の選定
4. 基本的な施工方法
5. 日常品質管理
6. 出来形管理
7. その他

1. 適用

本要領は、PAジョイントの施工に適用する。

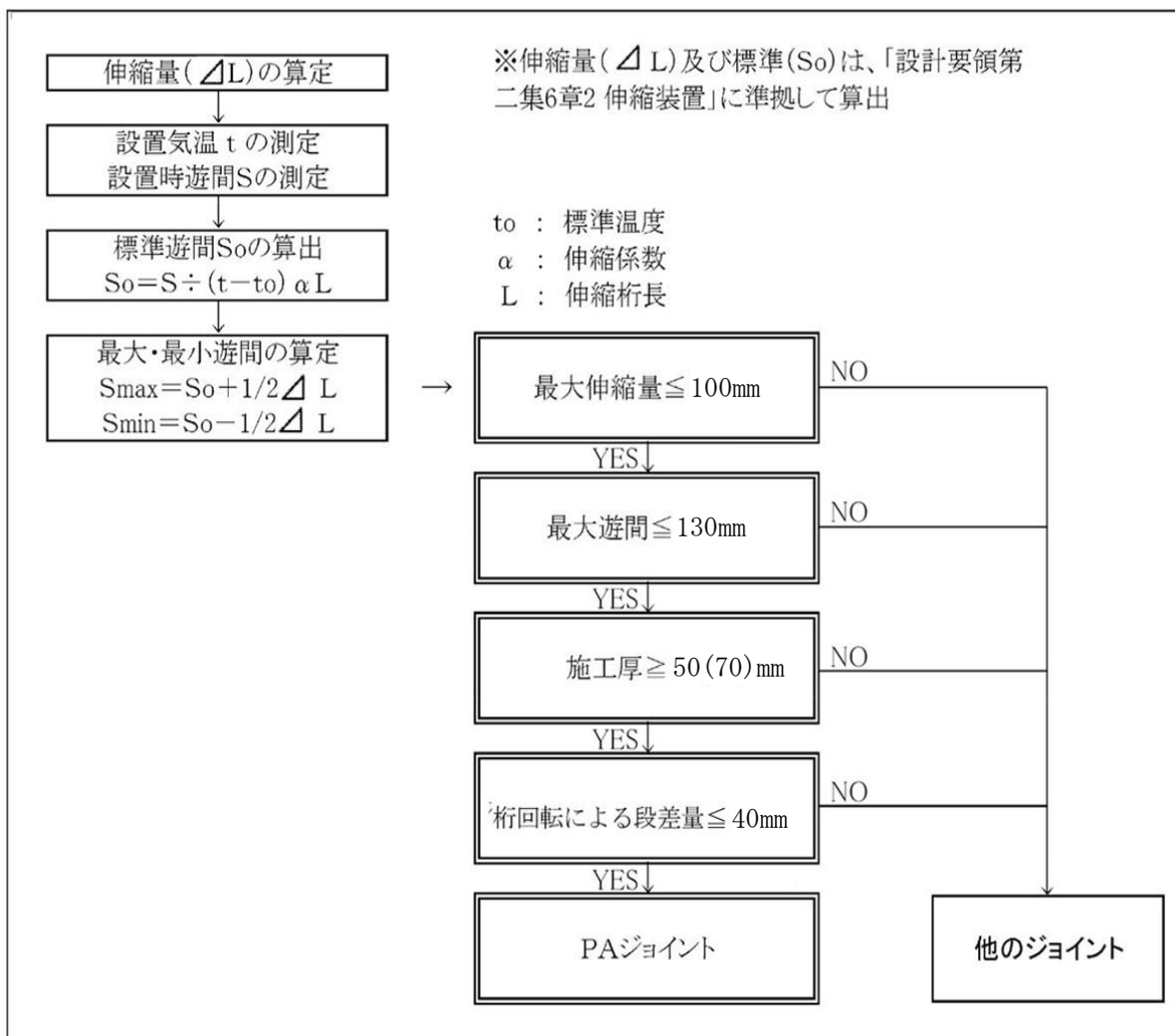
2. 選定基準

PAジョイントの選定にあたっては、適用条件を考慮して行わなければならない。

2-1 適用条件

項目	適用基準
適用橋種	RC橋・PC橋・鋼橋
伸縮量	100 mm以下
遊間量	130 mm以下
斜角	全角度 ※拡幅等による縦目地はRWタイプのみ対応可能
施工幅	伸縮量及び遊間幅による(260 mm以上)
施工厚	標準 50~70 mm
活荷重による桁回転の段差量	最大 40 mm
PAジョイント接合部の既設舗装が、老朽化していないこと。	

2-2 PAジョイントの選定フロー



3. 資材の選定

養生時間確保のための交通規制時間によりタイプを選択する。

PAジョイントに用いる資材は、以下に示すとおりである。

3-1 PA溶剤

RCタイプ

主材名	素材
60A-RC Comp A (主剤)	PMMA系特殊樹脂混合剤 配合 A:25.0kg B:0.25~1.0kg(日常管理 5-3 による) R:5.0kg
60A-RC Comp B (硬化触媒)	
60A-RC Comp R (樹脂チップ)	

RWタイプ

主材名	素材
RW60A Comp A (主剤)	ポリウレタン系特殊樹脂混合剤 配合 A:2.5kg B:25.0kg R:5.9kg
RW60A Comp B (硬化剤)	
RW60A Comp R (樹脂チップ)	

3-2 プライマー

材料名	素材
RW60P Comp A (主剤)	ポリウレタン系接着剤(アスファルト及びコンクリート用) 配合 A:6.1kg B:3.9kg
RW60P Comp B (硬化剤)	

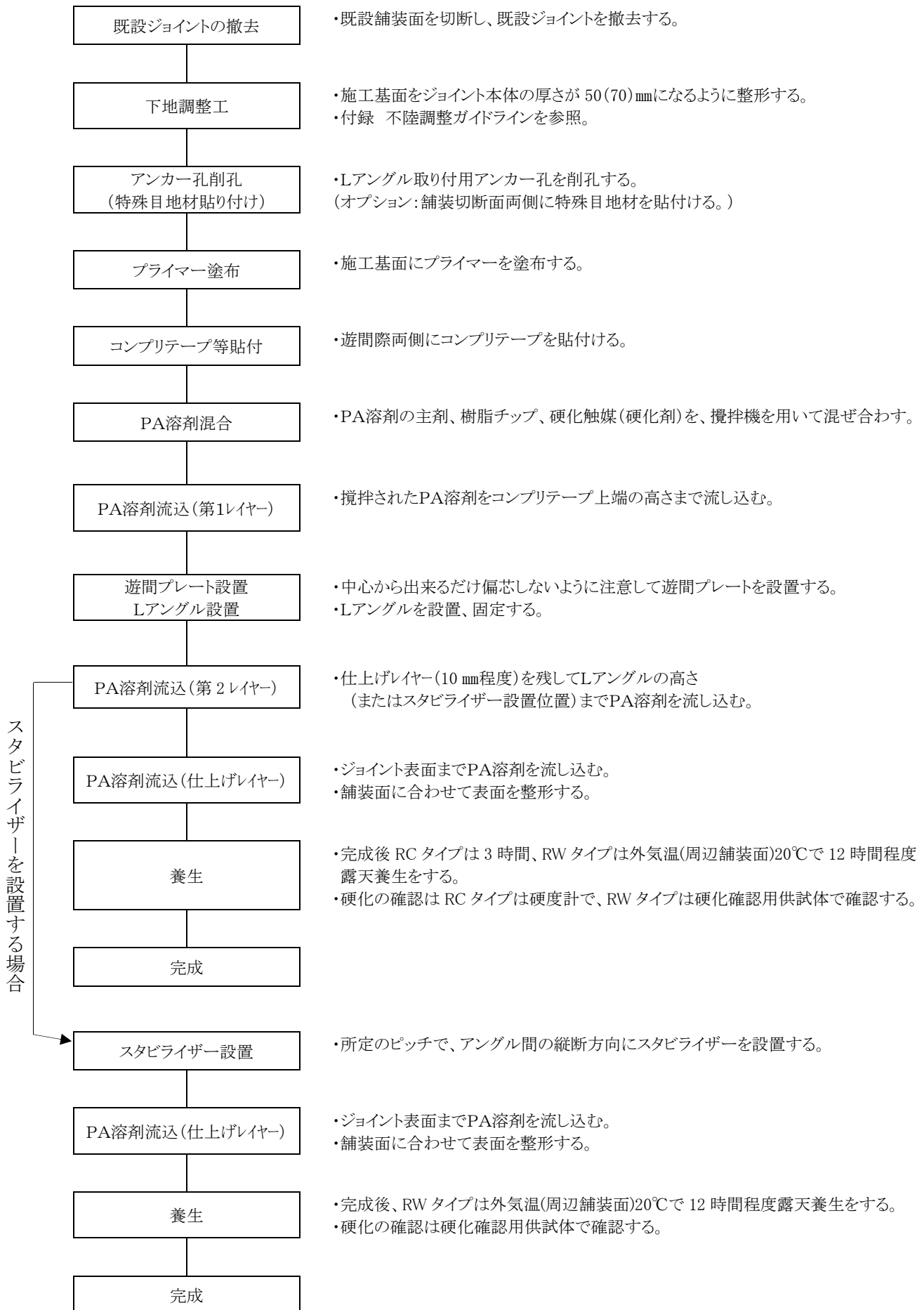
3-3 遊間プレート

材質	規格	寸法
鋼製	JIS G 3101 SS400	w80×t9 mm
〃	〃	w110×t12 mm
〃	〃	w160×t12 mm
〃	〃	w180×t12 mm
〃	〃	w230×t16 mm

3-4 Lアングル

材質	仕様	寸法
鋼製	MAGEBA 社仕様図面による	w50×h35×t6 mm
〃	〃	w70×h35×t6 mm
〃	〃	w90×h45×t6 mm

4. 基本的な施工方法



5. 日常管理

日常管理は、施工条件を満たしているか、PAジョイントの材料、強度等が所定の規格を満足しているか、又、施工毎の品質管理を行うために、工事期間中に行う管理である。

5-1 施工環境条件

項目	基準値	頻度
天気	晴れまたは曇り	施工日毎
外気温	-5℃～45℃	〃
湿度	90%以下	〃
*箱抜き部／周辺路面温度＝(環境温度)	露点温度より5℃以上高い温度	〃

*RCタイプのみ適用

5-2 使用材料の混合前温度管理

項目	基準値	頻度
60A-RC、RW60A Comp A (主剤)	15℃～25℃	施工日毎
60A-RC Comp B (硬化触媒)、RW60A Comp B (硬化剤)		
60A-RC、RW60A Comp R (樹脂チップ)		

5-3 RCタイプのみ適用：60A-RC Comp A(主剤)に対する60A-RC Comp B(硬化触媒)の配合量

条件	基準
箱抜き部／周辺路面温度 35℃以上	1%
箱抜き部／周辺路面温度 15℃以上	2%
箱抜き部／周辺路面温度 15℃より低い	4%

5-4 RCタイプのみ適用：溶剤攪拌時間

材料名	条件	基準
60A-RC Comp A(主剤)+Comp R(チップ)混合時間	常時	2分以上
60A-RC Comp B(硬化触媒)混合時間	溶剤温度 10℃以上	2分以上
	溶剤温度 10℃より低い	5分以上

5-5 使用材料の使用量管理

材料の名称	頻度	備考
60A-RC、RW60A Comp A (主剤)	1工事毎	※PAジョイントに使用する材料管理 (搬入・空袋)
60A-RC Comp B (硬化触媒)、RW60A Comp B (硬化剤)		
60A-RC、RW60A Comp R (樹脂チップ)		
RW60P Comp A (プライマー)		
RW60P Comp B (硬化剤)		
Lアングル		
遊間プレート		
アンカーボルト		
コンブリテープ		
※特殊目地材(オプション)		

5-6 アンカー埋込深さ管理

項目	基準値	頻度	備考
アンカーボルト M12	床版(または超速硬生コンクリート)に 埋込深さ:70 mm以上 削孔深さ:85 mm以上	施工日毎	不陸調整用グラウト材は ヤング係数が異なるため 埋込深さに加味しない。

6. 出来形管理

出来形管理は、PAジョイントの出来形が所定の規格（設計値）を満足しているか確認するために行うものである。（RC、RWタイプ共通）

項目	許容誤差
厚さ	±0 ~ +20 mm 以下
幅	-5 mm ~ +25 mm
長さ	実測値
高さ	±0 ~ +3 mm

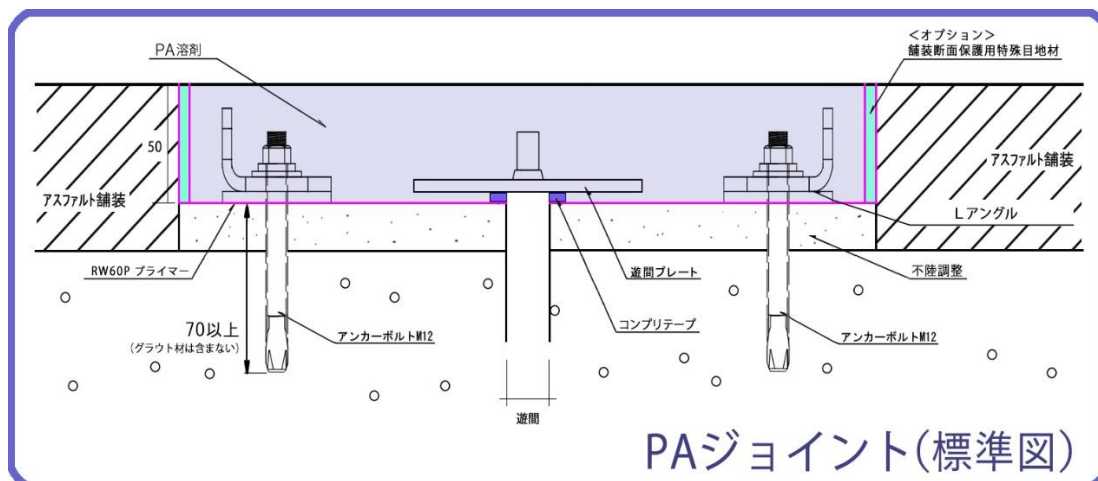
適用

7. その他

1) 既設舗装及びジョイント同士の接続方法

既設舗装及びジョイント同士の接続方法として、既設舗装面、所定基面及びジョイントの接続断面を充分清掃しケレンする。RWタイプの場合は適切なプライマーを用いる。
※施工方法の詳細は、別紙「PA ジョイント・施工手順書」を参照。

標準断面



「PAジョイント施工要領書」

発行：ジェイテック株式会社

〒615-0825 京都市右京区西京極東向河原町5番地3

TEL 075-313-2600

FAX 075-312-9969