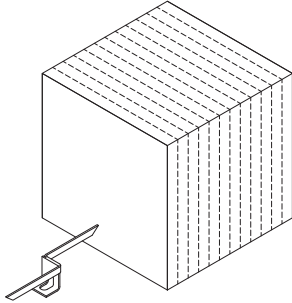
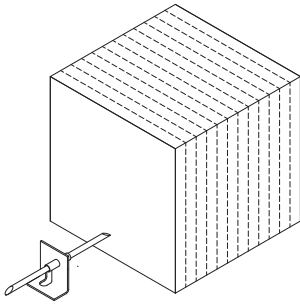
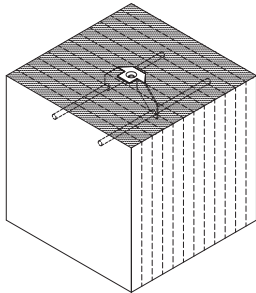
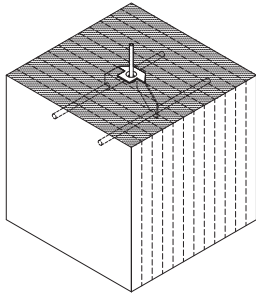
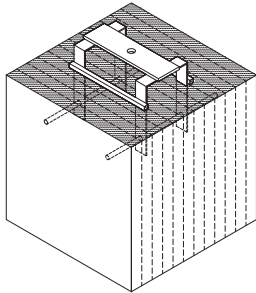


# ユニブロック工法の種類と施工方法

ユニブロック工法の種類		必要固定金具 ※はバックアップ工法必要分
<p><b>■ TYPE-S</b></p> <p>支持金具固定用スタッドボルトを鉄皮に溶接しておき、金属製支持金具をナット、ワッシャーで取付けブロックを差し込み固定する工法。</p>		<p>スタッドボルト ナット ワッシャー 支持金物(KL-41等) ※ナットワッシャー</p>
<p><b>■ TYPE-C</b></p> <p>TYPE-Sの金属製支持金具ロッド部分をセラミックとし、高温用ライニングに対応した工法。</p>		<p>スタッドボルト ナット ワッシャー 支持金物(KL-42等) セラミックロッド ※ナットワッシャー</p>
<p><b>■ TYPE-M</b></p> <p>支持金具とブロックが一体となっており、特殊スタッドボルトに炉内側から特殊ナットで締め付ける工法。</p>		<p>特殊スタッドボルト 特殊ナット ※ナットワッシャー もしくは ※スピードクリップ</p>
<p><b>■ TYPE-T</b></p> <p>支持金具とブロックが一体となっており炉外側からナットで固定する工法。</p>		<p>ナットx2 ワッシャー ※パイプ ※バックアップ固定金具</p>
<p><b>■ TYPE-R</b></p> <p>ケーシングレスで直接ビームに取り付ける工法。特に天井施工用として適する。</p>		<p>六角ボルト ナット ワッシャー スプリングワッシャー SUS箔テープ</p>

# ユニブロック施工方法

## ユニブロックM-TYPEの施工要領

- ①鉄皮にマーキングを行う。
- ②特殊スタッドボルトを鉄皮に溶接する。
- ③バックアップを取り付ける。
- ④特殊スタッドボルトの穴にガイド棒を取り付ける。
- ⑤ガイド棒を通してブロックに埋設してある取付金具の裏面(中央紙管部)よりブロックを差し込み、鉄皮に強く押し付ける。
- ⑥特殊スタッドボルトに専用ボックスレンチを使用し特殊ナットを締め付けユニブロックを固定する。
- ⑦ガイド棒及び紙管を抜き取る。
- ⑧紙管穴抜き取り後の空隙にブロックと同材質の材料を充填し塞ぐ。また、ブロック間を密着させるためブロックの表面及び側面に当て板を当て、ハンマー等で叩き、ブロック間の目地をよく密着させるとともに平滑に仕上げる。

## ユニブロックT-TYPEの施工要領

- ①鉄皮のマーキング位置に孔を開ける。
- ②バックアップを取り付ける。
- ③ブロックに埋設されている支持金具のボルトを鉄皮の孔に差し込み鉄皮側に強く引き寄せる。
- ④ワッシャー、ナットによりボルトを締め付ける。
- ⑤ユニブロックの表面に当て板を当て、ハンマー等で叩き、ブロック間の目地をよく密着させると共に平滑に仕上げる。

