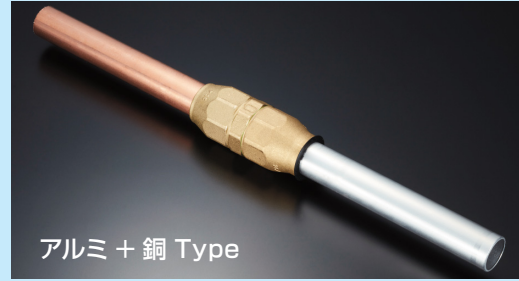
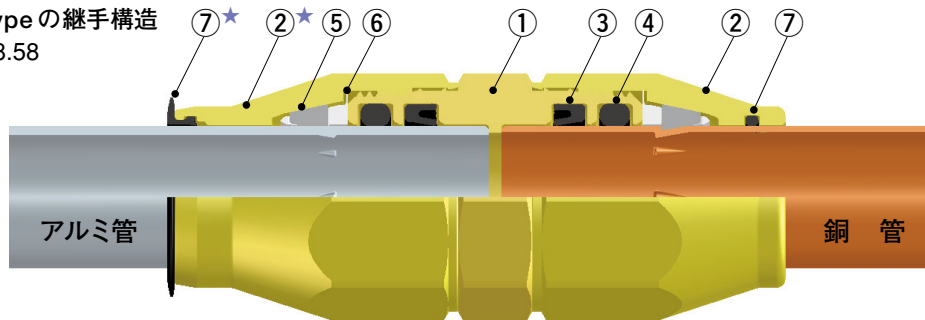


**易施工<sup>®</sup>**の冷媒銅管用機械式継手として、10,000件の採用実績と18年の長期信頼性を有する  
**おんくん<sup>®</sup>B**にアルミ冷媒配管用が新登場!!



アルミ + 銅 Type の継手構造  
※φ12.7~φ28.58



### ■ 継手構成部品

	構成部品	材 質
①	継手本体	C3771
②	銅管用ナット	C3771
②★	アルミ管用ナット	C37700 (C3771相当)
③	Vパッキン	IIR
④	Oリング	EPDM
⑤	レバレッジコーン	SUS410+メッキ、焼入れ
⑥	レバレッジリング	PE-RT
⑦	端面Oリング	EPDM or NBR
⑦★	絶縁リング	EPDM

②★、⑦★以外の部品はおっぞんくん<sup>®</sup>Bと共通

### ■ 適用範囲

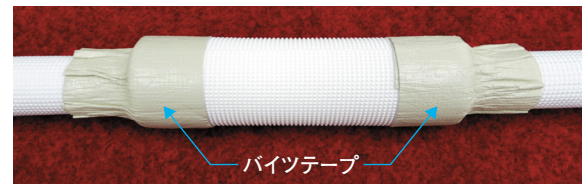
適用管	
規 格	APEA1001:2018
サ イ ズ	φ6.35~φ38.1
適用流体	
冷媒HFC類	R32、R410A、R407C、R404A
冷 凍 機 油	エーテル油、エステル油 ポリオールエステル油 ポリアルキレングリコール油
使用圧力と温度範囲	
圧 力	-755mmHg ~ 4.3MPa
温 度	-45℃ ~ 130℃

### ■ 継手断熱要領【管断熱材10mm時】

**Step 1** 管断熱材上に円筒形状の継手断熱材を設置し、継手を接合する。

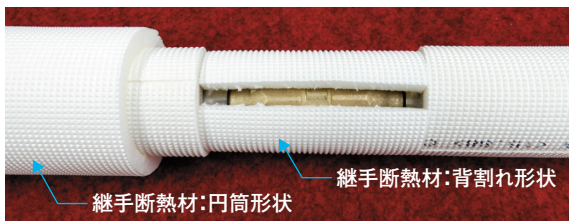


**Step 2** 継手断熱材を継手上にスライド後、バイツテープを用い接着固定する。



### ■ 管断熱材20mm時

**Step 1** 管断熱材上に円筒形状の継手断熱材を設置、継手を接合後、背割れ形状の継手断熱材を設置する。



**Step 2** 継手断熱材の背割れ部及び管断熱材との突合せ部を隙間の無いようにバイツテープを用い接着固定する。



※円筒形状の継手断熱材の設置は10mm時と同要領で行う。