



- ・初めての方は、必ず施工講習を受けて下さい。
- ・施工前には、必ずこの要領書をお読みください。



警告

取扱いを誤った場合に、危険な状況が起こりえて、死亡または重傷を受ける可能性と同時に物的損害の発生が想定される場合。



注意

取扱いを誤った場合に、危険な状況が起こりえて、中程度の傷害や軽傷を受ける可能性、及び物的損害の発生が想定される場合。

① 継手種類の確認

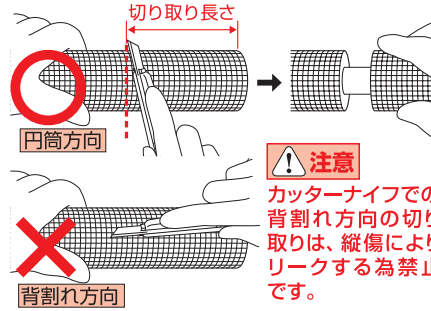
接合する管と継手の種類が適合しているか確認して下さい。



注意
種類を間違えると異種金属接触腐食によるリークの原因になります。

② 管保温材の切除

管に傷が付かないように注意し、円筒方向に切除して下さい。

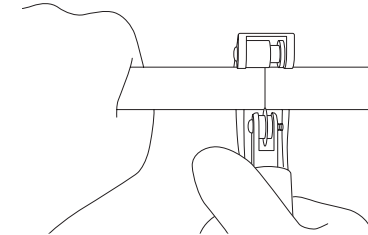


注意
カッターナイフでの背割れ方向の切り取りは、縦傷によりリークする為禁止です。

管のサイズ φ	切り取り長さ(mm) 銅管側	切り取り長さ(mm) アルミ管側
6.35	25.0	—
9.52	28.0	34.0
12.7	—	—
15.88	45.0	52.0
19.05	—	—
22.22	49.0	56.0
25.4	—	—
28.58	53.0	60.0
31.75	—	—
38.1	55.0	62.0

③ 管の切断

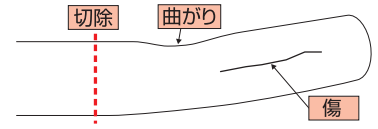
ローラーカッターを使用して直角に切断してください。



変形防止の為、徐々に切り込んでください。

④ 管の確認

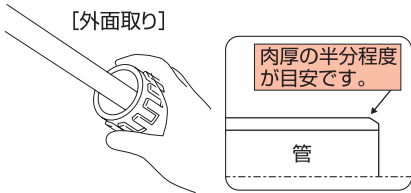
- ① 継手挿入部に傷、曲がり、扁平、熱劣化がある場合は切除して下さい。
- ② 内外面に異物が付着している場合は除去して下さい。



・管の曲がり、扁平の限度は継手に無理なく奥まで差込みが出来る範囲です。
・銅の既設管をご使用の際は、400番以上の細い紙やすりで管表面をみがいて酸化被膜を除去してください。

⑤ 管の面取り

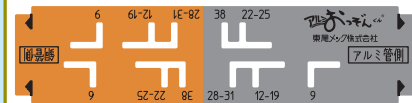
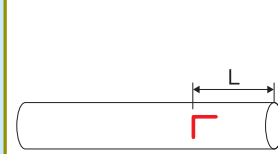
- ① 外面取り：肉厚の半分程度行って下さい。
- ② 内面取り：内面のカエリを除去して下さい。



注意
・流量確保の為、内面取りは必ず行って下さい。
・外面取りが無い場合はパッキンを損傷し、リークします。

⑥ マーキング

標線型紙、スケールのいずれかを使用して管の所定の位置にL字型の標線を記入して下さい。
(銅管の標線記入はおっさんくんB用のマーキングゲージをご使用頂きます。)



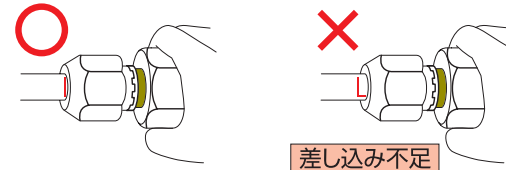
管のサイズ φ	標線の位置(mm) 銅管側	標線の位置(mm) アルミ管側
6.35	24.0	—
9.52	26.0	32.0
12.7	—	—
15.88	42.0	49.0
19.05	—	—
22.22	46.0	53.0
25.4	—	—
28.58	49.0	56.0
31.75	—	—
38.1	51.5	58.5

⑦ 継手保温材の設置

裏面の⑬保温処理に従い、管保温材の外周に継手用保温材を挿入、設置して下さい。

⑧ 管の差込み

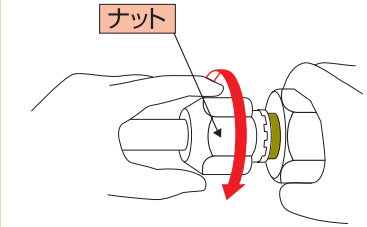
標線が継手に隠れるまで管を差し込んで下さい。



・継手と管の軸線を合わせ、真っ直ぐ差し込んで下さい。
・管差し込み前のナット締め込みは厳禁です。ナットに内蔵している抜け止めが管に傷を付け、リークの原因になります。

⑨ ナットの手締め

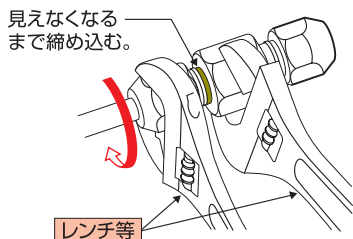
継手本体を掴み、ナットを矢印の方向に手締めしてください。



ナット手締めは、これ以上手締めが出来ない所まで行ってください。

⑩ ナット締め込み

モンキーレンチ等で継手本体を固定し、ナットを矢印の方向に緑色のインジケータが見えなくなり、トルクアップするまで締め込んでください。



注意
ナットは戻り止めを乗り越えるのと同程度のトルクで締めてください。過度な締め込みはしないでください。

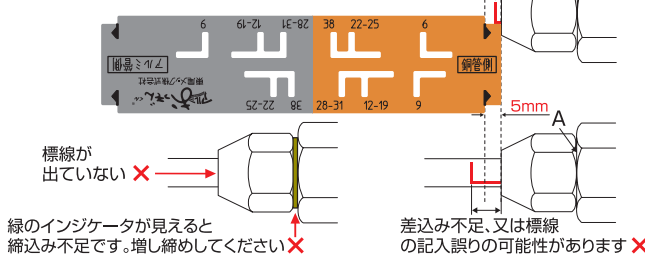


警告
締め込み不足は脱管の恐れがあり危険です。

⑪ 施工完了確認

- A：緑(蛍光塗料)のインジケータが見えないことを確認して下さい。
- B：標線が確認出来、ナット端面から5mm以内にあることを確認して下さい。

(標線の位置は標線型紙を図の様にナット端面に当てて判定が出来ます。)



⑫ 気密試験

使用される機器メーカーの施工、管理マニュアルに基づき実施して下さい。



- 全体の注意事項**
- ◆ 継手近傍で蟻付けする場合は、継手から200mm以上の距離を取り、濡れ雑巾などで継手部への熱伝導を防止して下さい。ろう付けの熱により、継手内部のゴム材料が劣化しリークの原因になります。
 - ◆ 継手差し込み部にバンダー傷が付いた管はリークの原因になるため使用出来ません。
 - ◆ 継手は再使用禁止です。

13 保温処理

《継手保温材の準備》

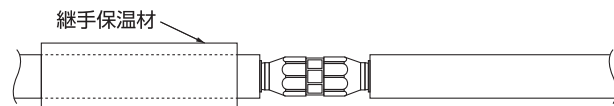
JIS A9511 発泡プラスチック保温材：ポリエチレンフォーム保温材の保温筒2種（A-PE-C-2）又は同等以上の品質を満足する**非塩素系**の保温材を準備して下さい。

継手のサイズ φ	管保温材10mm時			管保温材20mm時					
	管保温材外周部用			継手外周部用			管保温材外周部用		
	円筒形状			背割れ形状			円筒形状		
	厚み (mm)	内径 (mm)	長さ (mm)	厚み (mm)	内径 (mm)	長さ (mm)	厚み (mm)	内径 (mm)	長さ (mm)
9.52	10	28	190	10	25	69	10	54	190
12.7		35	230		28	106		57	230
15.88		42	230		35	106		60	230
19.05		42	230		35	106		64	230
22.22		45	235		42	114		67	235
25.4		48	235		45	114		67	235
28.58		51	245		48	122		73	245
31.75		54	245		51	125		73	245
38.1		60	250		60	129		80	250
9.52×6.35		28	185		25	62		54	185
12.7×9.52		35	210		28	89		57	210
15.88×12.7		42	230		35	107		60	230
19.05×15.88		42	235		35	107		64	235
22.22×19.05		45	235		42	111		67	235
25.4×22.22		48	245		45	115		67	245
28.58×25.4		51	240		48	119		73	240

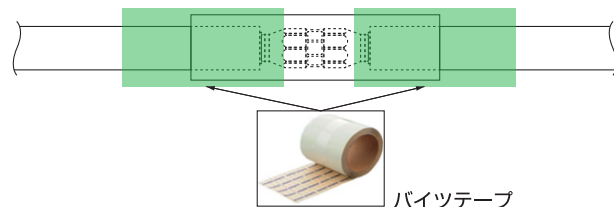
《保温処理》

【管保温材厚みが10mmの場合】

- ① 管保温材の外周に**円筒形状**の継手保温材を設置後、継手を接続して下さい。

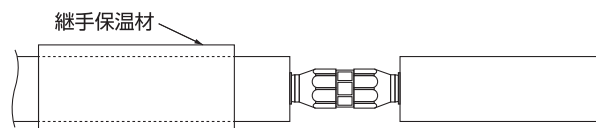


- ② 管保温材とのラップ代が均等になるよう継手保温材を継手外周部に移動させた後、バイツテープを用いて管と継手の保温材を接着固定して下さい。

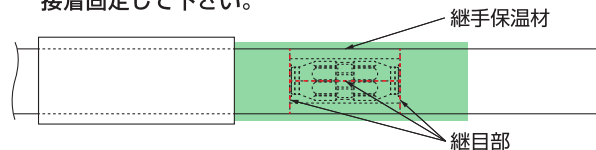


【管保温材厚みが20mmの場合】

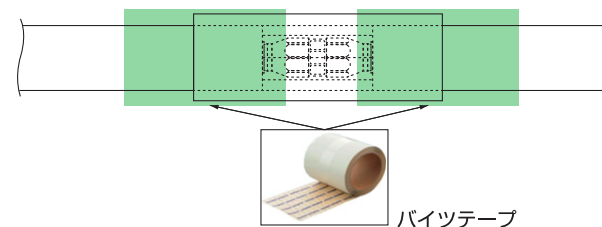
- ① 管保温材の外周に**円筒形状**の継手保温材を設置後、継手を接続して下さい。



- ② **背割れカット**したの継手保温材を継手外周部に設置後、バイツテープを用いて背割れ部及び管保温材との継目部を接着固定して下さい。



- ③ 10mm保温材と同じ要領で、管保温材とのラップ代が均等になるよう継手保温材を継手外周部に移動させた後、バイツテープを用いて管と継手の保温材を接着固定して下さい。



! 結露や異種金属接触腐食を防止するため、保温処理は確実に行って下さい。