

NCH13JX15AN、NCH13JX20A
NCH16JX20A、NCH20JX20A

銅管変換継手

銅管接続手順

<適合銅管>

- ・JWWA H 101 (水道用銅管) 適合の硬質銅管(直管)・軟質銅管(コイル巻)
- ・JIS H 3330 (外面被覆銅管) 適合管

❗ この絵表示は、必ず実行していただく「遵守」の内容です。

❌ この絵表示は、してはいけない「禁止」の内容です。

注意 この表示は、指示に従わないと他の財物の損傷や、この製品自体の故障・損傷、性能不発揮、誤動作などを引き起こすことがある内容です。

1 銅管の切断

- ローラーパイプカッターを使用して、直角に切断して下さい。
- 切断面の扁平を防ぐ為に、切り込みは徐々に行って下さい。
- 被覆銅管を使用する場合は、銅管端部の被覆を取り除いて下さい。

注意 被覆を剥く際は、銅管の表面にカッター等で傷を付けないように注意して下さい。カッター傷によって漏水が発生するおそれがあります。

❌ 「禁止」 銅管の扁平を防ぐ為、高速カッターや金鋸など他の工具での切断は行わないで下さい。

2 銅管端部の面取り・矯正

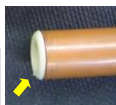
- ❗ 「遵守」 銅管切断面の内外面のバリを、リーマなどで除去して下さい。
- 切断面から30mm以内の銅管外面に傷や打痕が無い事を確認して下さい。傷がある場合はその部分を切断、除去して下さい。
 - 軟質銅管の場合は、サイジングツール等の管端修正工具を使用して管端を真円にして下さい。

注意 銅管端部にバリがあると、止水性能を損ない漏水の原因となります。

3 樹脂サポ-トスリ-プ装着

- ❗ 「遵守」 付属の樹脂サポ-トスリ-プを銅管先端に必ず装着して下さい。

注意 樹脂サポ-トスリ-プを入れ忘れると継手内部品を破損させ、漏水の原因となります。



4 銅管へのマーキング

- ① 樹脂サポ-トスリ-プ挿入確認のマーキングを銅管の軸方向にして下さい。
- ② 差込代マーキングを継手本体胴部の線及び「サシコミシロ」の印字【サシコミシロ】を目安に行ってください。



※15A...29mm
20A...30mm

5 銅管の接続

- 差込前に、継手の内部部品と銅管接続部に異物付着、傷、バリなどの異常が無いことを確認して下さい。
- 継手内部に専用潤滑剤(S400)をふき付けて下さい。
- 差込は継手に対して、銅管をまっすぐ確実に差し込んでください。

❗ 「遵守」 差込が不足している場合は、差込代マーキングまで追い差込して下さい。差込不足は漏水につながります。

❌ 「禁止」 斜め差込は行わないで下さい。Oリング破損のおそれがあります。



6 接続の確認

- 必ず銅管のマーキング部分まで差込まれていることを確認し、手でパイプを引張って抜けが無いことを確認して下さい。

❗ 「遵守」 接続完了後は必ず水圧テストを実施して、目視又は触診により漏水の無いことを確認して下さい。



<その他の注意事項>

- プッシュマスター側の接続は、プッシュマスターカタログ記載のパイプ接続手順を参照して下さい。

❗ 「遵守」 凍結の恐れがある場合は、必ず凍結防止措置をして下さい。凍結により継手やパイプを破損するおそれがあります。

❌ 「禁止」 はんだ付けの熱によって継手部品が損傷し、漏水する可能性があります。

❌ 「禁止」 フラックスや酸性洗剤などを付着させないでください。樹脂部品が劣化し継手が破損する危険性があります。

※製品の用途、サイズ、仕様等の詳細につきましては、プッシュマスターカタログ等をご参照ください。