



## 銅管変換継手

## 銅管接続手順

## &lt;適合銅管&gt;

- ・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

!  
「遵守」の内容です。

!  
「禁止」の内容です。

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、切入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。

!  
被覆を剥ぐ際は、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、高速カッターや金属性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削、除去して下さい。
- 軟質銅管の場合は、サイ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。

!  
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-ストリ-プ装着

!  
「遵守」銅管先端に必ず  
装着して下さい。



!  
樹脂サポ-ストリ-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-ストリ-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  
継手本体脇部の線及び  
「サシコミシロ」の印字  
【サシコミシロ】  
を目安に行って下さい。



※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か、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。



## &lt;その他の注意事項&gt;

- 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」フックスや酸性洗剤などを付着させないで下さい。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。