



## 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

**!** この絵表示は、必ず実行していただく  
**「強制」**の内容です。

**!** この絵表示は、  
**「注意喚起」**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。

## 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、切り込みは餘々行って下さい。
- 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

**!** 「強制」 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 樹脂サボーストリーブ装着

**!** 「強制」 付属の樹脂サボーストリーブを  
銅管先端に必ず  
装着して下さい。

**!** 「注意」 樹脂サボーストリーブを入れ忘れる  
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樹脂サボーストリーブ挿入確認  
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  
「サンコミシロ」の印字  
[サンコミシロ] を目安に行って下さい。



## 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下さい。

**!** 「強制」 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。

**!** 「強制」 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;

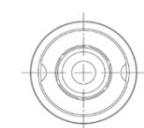
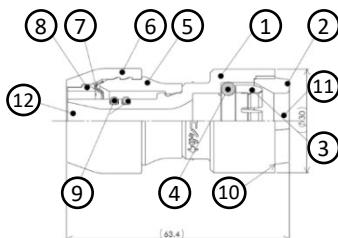
- 必ず銅管のマーキング部分まで差込まれていることを確認し、手でパイプを引張って抜けが無いことを確認して下さい。

**!** 「強制」 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」 火気・高熱物を近づけないで下さい(継手付近でのはんだ付け作業厳禁)。

**!** 「禁止」 継手にはフランクス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。

## &lt;製品仕様&gt;



No.	部品名称	材質
①	本体(芯材部)	特殊樹脂
②	キャップ(15A)	特殊樹脂
③	コレット	特殊樹脂+SUS
④	Oリング	EPDM
⑤	透明カバー	特殊樹脂
⑥	キャップ	POM
⑦	ロクリング	SUS304
⑧	樹脂リング	POM
⑨	Oリング	EPDM
⑩	フィルム	PVC
⑪	樹脂サポートストリーブ	ポリブテン
⑫	防塵キャップ	再生PE