

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「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

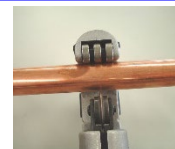
- ローラーパイプカッターを使用して、直角に切断して下さい。
- 切断面の扁平を防ぐ為に、切り込みは徐々に行ってください。
- 被覆銅管を使用する場合は、銅管端部の被覆を取り除いて下さい。



「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。カッター側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。



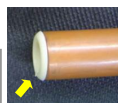
3 樹脂サポ・トスリプ®装着




- 「強制」 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〔〕を目安に行ってください。



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。



- 「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。



＜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。



- 「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。

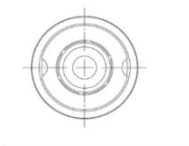
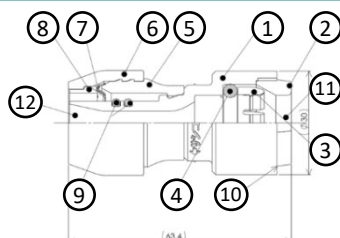


「禁止」 火気・高熱物を近づけないで下さい(継手付近ではんだ付け作業厳禁)。



「禁止」 継手にはフラッ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。

＜製品仕様＞



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	ロックリング	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・トスリプ	ポリブテン
⑫	防塵キャップ	再生PE