

配管基本作業

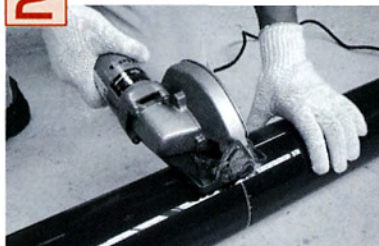
切断および面取り

1 標線の記入



切断標線を記入します。

2 切断

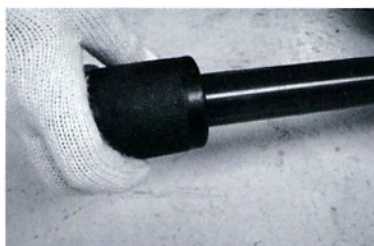


標線に沿って電動丸鋸や塩ビ管用鋸などで正確に切断します。切断面に生じたバリ等は除去してください。

⚠ 注意

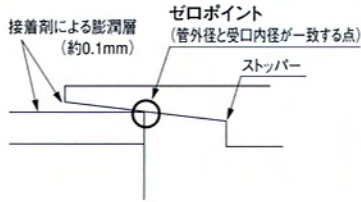
- 切断面に生じたバリ等は除去してください。
- はさみのようなパイプカッターによる切断は行わないでください。管端の白化や変形は破損する恐れがあります。

3 面取り



ディスクサンダーや面取り器などで面取りを行います。

■ 接着接合の原理



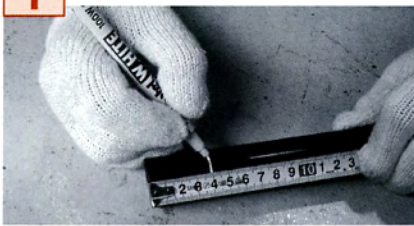
接着受口はテーパになっており、受口の奥は管外径より小さく設計されています。そのため接着剤を塗布せずに受口内に管を挿入すると管端がとまる位置があり、この位置を「ゼロポイント」と呼びます。

接着接合は、接着剤によって継手受口内面およびパイプ差し口外面を膨潤させることによって、ゼロポイントより奥側に管が挿入でき、この際に各膨潤層が絡み合って接着面を一体化させます。

施工手順

① ヒシTS継手の接着接合（呼び径13～40の場合）

1 標線の記入



管端より受口長さ（挿入長さ） ℓ を測り、管体にマジックインキ等で標線を記入してください。

◆TS継手の受口標準長さ（標線位置）

呼び径	13	16	20	25	30	40
継手受口長さ(mm)	26	30	35	40	44	55

2 清掃

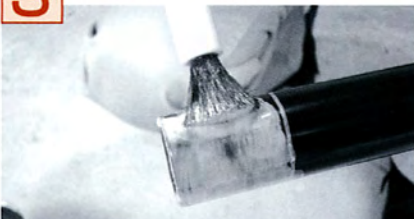


継手受口内面および管差し口外面を乾いたウエスなどできれいに清掃します。

⚠ 注意

接着剤の塗布面に土砂や水、油類が付着していると、接着不良の原因となります。

3 接着剤の塗布



継手受口内面、管差し口の順に、薄く塗りムラのないよう、円周方向に均一に塗布します。

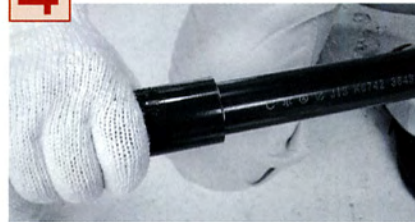
⚠ 注意

接着剤の注意事項をよく読んでから使用してください。

◆接着剤の標準使用量

呼び径	13	16	20	25	30	40
使用量(g)	0.8	1.0	1.3	2.0	2.4	3.5

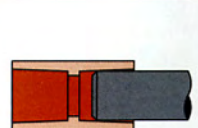
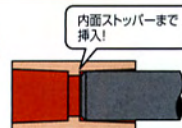
4 挿入



接着剤を塗り終わったら、直ちに管を継手にひねらず標線まで一気に挿入し、そのまま保持します。

⚠ 注意

- 管が破損する恐れがあるため、たたき込みによる挿入は絶対にしないでください。
- 挿入力が高く、入りにくい場合は、無理にストッパーまで挿入しないでください。



管の挿入は継手受口内面ストッパーまで挿入します。

◆TS接合の標準保持時間

呼び径	40以下
標準保持時間(秒)	30以上

5 完成



接合後、はみ出した接着剤は直ちに拭き取り、接合部に無理な力を加えないようにしてください。

⚠ 注意

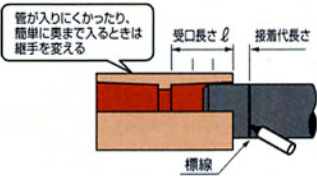
- 接合後、通風などにより溶剤蒸気を排除してください。
- 接合後、受口部に隙間があってもコーキングしたり塩ビ溶接したりすることは絶対にしないでください。

② ヒシTS継手の接着接合（呼び径50～150の場合）

◆ポイント

管差し込み標線は、ゼロポイント長さ下表の接着代長さを加えた位置とし、マジックインキで記入します。ゼロポイントが管端面から1/3ℓ～2/3ℓになる管と継手の組み合わせが標準となります。

ゼロポイントから1/3ℓ以上管を挿入します。



※継手のストッパーまで管を挿入させると継手が破損する恐れがあります。

◆接着代長さ

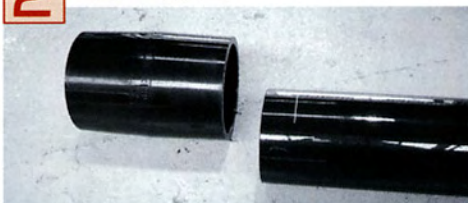
呼び径	接着代長さ (mm)
50	20
75	25
100	30
125	35
150	45

1 ゼロポイントの記入



接着剤を塗る前に、管を継手に軽く差し、管がゼロポイント（軽く当たるところ）に当たった位置で、マーキングしておきます。

2 管の取外し



ゼロポイントをマーキングしたら、継手から管を抜きます。

3 接着代の測定



ゼロポイント長さのマーキングを起点にして、上表に示す所定の接着代長さを測ります。

4 標線の記入



接着代長さを測った位置に、管差し込み標線を記入します。

5 清掃



継手受口内面および管挿し口外面を乾いたウエスなどできれいに清掃します。なお、荷締機およびワイヤー等は予めセットしておきます。

⚠ 注意

接着剤の塗布面に土砂や水、油類が付着していると接着不良の原因となります。

6 接着剤の塗布



継手受口内面、管差し口の順に、薄く塗りムラのないよう、円周方向に均一に塗布します。

※呼び径75以上の接合は、広口の容器に接着剤を移しかえ、幅の広い動物性の刷毛（幅3～5cm）を用いて塗布してください。

⚠ 注意

接着剤の注意事項をよく読んでから使用してください。

◆接着剤の標準使用量

呼び径	50	75	100	125	150
使用量 (g)	4.8	9.0	13.0	20.0	30.0

7 挿入



接着剤を塗り終わったら、直ちに管を継手にひねらず標線まで一気に挿入し、そのまま保持（押さえておく）します。

⚠ 注意

- 管が破損する恐れがあるため、たたき込みによる挿入は絶対にしないでください。
- かけやなどで無理にたたき込んだり、重機のバケットを使って挿入しないでください。

◆TS接合の標準保持時間

呼び径	50以下	75以下
標準保持時間 (秒)	30以上	60以上

8 完成



接合後、はみ出した接着剤は直ちに拭き取り、接合部に無理な力を加えないようにしてください。

⚠ 注意

- 接合後、通風などにより溶剤蒸気を排除してください。
- 接合後、受口部に隙間があってもコーキングしたり、塩ビ溶接したりすることは絶対にしないでください。

通水時の注意

■配管後に通水を行う場合は、以下の事項にご注意ください。

- 1.通水洗浄は接着接合後呼び径50φ以下は30分、75φ以上は1時間程度養生してから行ってください。（ゴム輪接合は接合後、すぐ可能です。）
- 2.通水試験で加圧する場合は、接着接合後24時間経過してから加圧してください。
- 3.通水試験は管内に残留したエアールを確実に除去したあとに、加圧してください。
- 4.施工後、管内には接着剤の有機溶剤が含まれているため臭うことがあります。給水配管では、十分な通水を行ってください。

SC（ソルベントクラック）の対策について

■ソルベントクラッキング: ストレスクラッキング（応力亀裂）の一種であり溶剤（Solvent）の加わった時に生じる亀裂現象をソルベントクラッキングといい、

- ①5℃以下の低温
- ②応力（熱応力、接合部の応力、生曲げなど）
- ③溶剤の存在（接着剤など）

の3つの要因が加わったときに発生することがあります。

■接着接合時は次のSC対策を実施してください。

- ①接着剤は薄く均等に塗布し、接合後にはみ出た接着剤は、ウエスで必ず拭き取ってください。
- ②配管後はブロー等で管内の溶剤蒸気を除去してください。また弁や空気弁を開放し自然通風してください。
- ③配管後、接着接合の養生が完了次第、すみやかに通水し溶剤蒸気を除去してください。
- ④生曲げ配管は行わないでください。