

# ヒシパイプHPPEJW 施工

## ソケット融着

### 1 管の切断



●所定のパイプカッターを用いて管を切断する。

#### LOOK!

5mm以上の斜め切りは融着不良の原因となります。

切削時、管を固定しないと管が回転するおそれがありますので、パイプが回らない様に固定してください。

### 2 管の点検・清掃



●管に傷、汚れ等がないかを点検する。  
●管に付着している土や汚れを事前に清掃する。

### 3 挿入標線の記入



呼び径	標線記入位置 (mm)	
	ソケット	片受
50	54	-
75	65	65
100	80	80
150	92	100

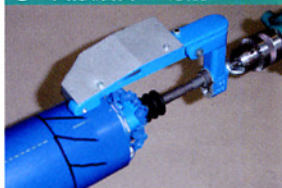
●継手の挿入長さをメジャー等で確認し管に挿入標線を記入する。

### 4 管融着部へのマーキング



●管融着部に切削状態確認用のマーキングを行う。(切削面には斜線を入れてください。)

### 5 管融着部の切削



●マーキングが完全に消えるまで表面をスクレープ (切削) する。

#### LOOK!

ヒシパイプPE管を用いる場合も必ずスクレープしてください。

切削時、管を固定しないと管が回転するおそれがありますので、パイプが回らない様に固定してください。

### 6 継手と管の清掃



●継手内面および管切削面をアセトンを浸み込ませた専用のペーパータオルを用い素手で掃除する。

#### LOOK!

ペーパータオルは1回1回使い捨てとします。使い回しはさけてください。

### 7 管と継手の固定

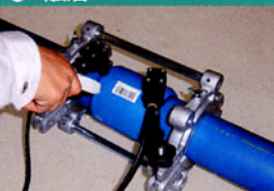


●標線まで確実に管を挿入しソケットクランプを用いて管と継手を固定する。

#### LOOK!

あらかじめ管に標線を記入してください。片受品の場合、クランプをしても曲がりによる標線のずれが出る可能性があるため、管を水平にしてください。

### 8 融着



●出力ケーブルのコネクターと継手のターミナルを接続する。  
●コントローラーにバーコード情報を入力した後、スタートボタンを押して通電する。

呼び径	通電時間	
	ソケット	片受
50	76	-
75	140	140
100	220	200
150	430	220

※23℃の場合

### 9 検査



●インジケーターにより融着部の検査を行う。

#### LOOK!

インジケーターが隆起していない場合は、融着不良の可能性がありますので、管を切断してやり直してください。

### 10 冷却



●通電終了後、冷却完了時の時刻を記入する。  
●所定の時間、放置冷却する。

呼び径	冷却時間
50以下	5分以上
75以上	10分以上

#### LOOK!

冷却完了まではクランプを取り外さないでください。

## △ 注意

- ・EF接合を行なう管・継手の差し口部は、必ずスクレープしてください。
- ・アセトンは危険物ですので、使用の際は注意書をよくお読みの上お使いください。
- ・アセトンによる清掃の際は、清潔にした**素手**で、メーカー指定の専用ペーパータオルを融着箇所毎に1枚ずつ使用して行ってください。
- ・管の斜め挿入、挿入不足は行わないようにしてください。
- ・曲げ、ねじり、引張を伴う作業では、冷却後融着部を**必ず30分以上放置養生**してください。養生中は継手や管にねじりや引張り、曲げなど過大な力がかからないようにしてください。(養生が必要な作業：曲げ、ねじり、引張を伴う作業)
- ・アセトンの代わりにエタノールを使用することは可能ですが、P.33の注意事項を必ず確認の上使用してください。

## ● サドル融着 ●

### 1 管の点検・清掃



- 管に傷、汚れ等がないかを点検する。
- 管に付着している土や汚れを事前に清掃する。

### 2 取り付け位置の記入



- 継手の融着面より広い範囲をマーキングする。

### 3 管融着部へのマーキング



- 管融着部に切削状態確認用のマーキングを行う。

### 4 管融着部の切削



- マーキングが完全に消えるまで表面を切削する。

### 5 継手と管の清掃



- 継手内面および管切削面をアセトンを含み込ませた専用のペーパータオルを用い素手で清掃する。

#### LOOK!

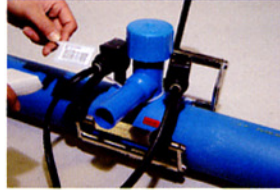
ペーパータオルは1回1回使い捨てとします。使い回しはさけてください。

### 6 管と継手の固定



- サドルクランプを用いて、管と継手を固定する。

### 7 融着



- 出力ケーブルのコネクターと継手のターミナルを接続する。
- コントローラーにバーコード情報を入力した後、スタートボタンを押して通電する。

呼び径	通電時間(秒)
全品種	120

※23℃の場合

### 8 検査



- インジケーターにより融着部の検査を行う。

#### LOOK!

インジケーターが隆起していない場合は、融着不良の可能性がありますのでやり直してください。

### 9 冷却



- 通電終了後、冷却完了時の時刻を記入する。
- 所定の時間、放置冷却する。

呼び径	冷却時間
全品種	5分以上

#### LOOK!

冷却完了まではクランプを取り外さないでください。

### 10 穿孔



- タッピングツールを取り付け、分水サドル内部に内蔵されたカッター(ホールソー)にて穿孔する。

#### LOOK!

穿孔は、9の冷却が終了後クランプを外してから行ってください。

### 11 キャップの締め付け



- キャップを手で確実に締め付ける。

## △ 注意

- ・ EF分水サドル分岐部をEF接合する際は、必ず分岐部もスクレープしてください。
- ・ アセトンは危険物ですので、使用の際は注意書をよくお読みの上お使いください。
- ・ アセトンによる清掃の際は、清潔にした**素手**で、メーカー指定の専用ペーパータオルを融着箇所毎に1枚ずつ使用して行ってください。
- ・ 曲げ、ねじり、引張を伴う作業では、冷却後融着部を**必ず30分以上放置養生**してください。養生中は継手や管にねじりや引張り、曲げなど過大な力がかからないようにしてください。(養生が必要な作業：曲げ、ねじり、引張を伴う作業)
- ・ アセトンの代わりにエタノールを使用することは可能ですが、P.33の注意事項を必ず確認の上使用してください。