

**初めての方は必ず施工講習を受けて下さい。**

**警告** 取扱いを誤った場合に、危険な状況が起こりえて、死亡または重傷を受ける可能性と同時に物的損害の発生が想定される場合。  
**注意** 取扱いを誤った場合に、危険な状況が起こりえて、中程度の傷害や軽傷を受ける可能性、及び物的損害の発生が想定される場合。

施工前には必ずこの要領書をお読み下さい。

### 1 管保温材の切除

継手挿入部に傷がつかないように注意し保温材を切除して下さい。

**管端露出長さ**

管のサイズφ	管端露出長さ(mm)
6.35	65~70
9.52	
12.7	
15.88	85~90
19.05	
22.22	
25.4	90~95
28.58	
31.75	
38.1	

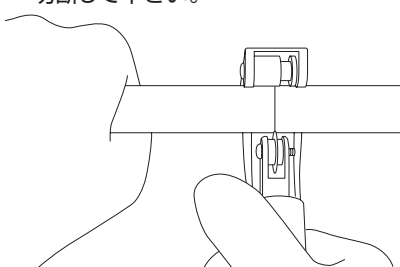
**円筒切除** (Correct method)

**背割れ切除** (Incorrect method)

カッターナイフでの背割れ切除は、縦傷によりリークする為禁止です。

### 2 管の切断

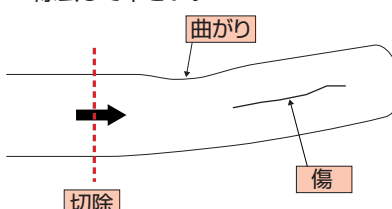
ローラーカッターを使用して直角に切断して下さい。



変形防止の為、徐々に切り込んで下さい。

### 3 管の確認

- 継手挿入部に傷・曲がり・扁平・熱劣化がある場合は切除して下さい。
- 内外面に異物が付着している場合は、除去して下さい。



管の曲がり、扁平限度は継手に無理なく差込みが出来る範囲です。

### 4 管の面取り

- 外面取り/約0.5Cの面取りを行って下さい。
- 内面取り/内面のカエリを除去して下さい。



**注意** 流量確保の為、内面取りは必ず行って下さい。外面取りが無い場合はパッキンを損傷し、リークします。

### 5 マーキング【この作業は重要です。必ず実施下さい。】

① 側面の標線型紙使用

② CW-CZ用マーキングゲージ使用  
 【1本で全サイズに対応】別売品

管端を型紙の端に合わせる。

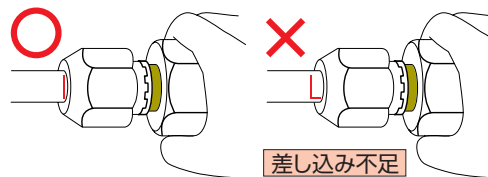
① 側面の標線型紙、又は② CW-CZ用マーキングゲージ、③ スケールを使用して銅管に所定の位置へL字型に標線をサインペン等で記入する。



管のサイズφ	標線の位置=L(mm)
6.35	26.0
9.52	
12.7	
15.88	42.0
19.05	
22.22	
25.4	46.0
28.58	
31.75	
38.1	

### 6 管の差込み

管の差し込みは、標線が隠れるまで継手の奥まで差し込む

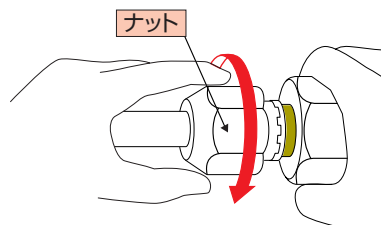


**注意** 管軸線がずれた接合は厳禁です。

管を差し込みする前のナット締め込みは厳禁です。

### 7 ナットの手締め

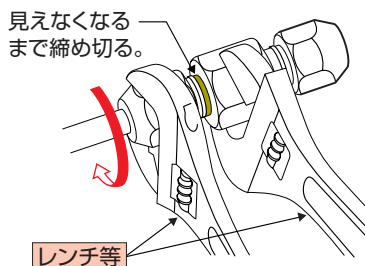
継手本体を掴み、ナットを矢印の方向に手締めして下さい。



ナット手締めは1回転程度で、これ以上の手締めはできません。

### 8 ナット締め込み

モンキーレンチ等で継手本体を固定し、ナットを矢印の方向に緑色のインジケータが見えなくなり、トルクアップするまで締め込んで下さい。



締め込トルクは、徐々に上昇します。最後の締め切りで、再度トルクアップします。必ず締め切して下さい。パイプレンチ・片手レンチは使用禁止です。

**警告** 締め込み不足の場合は脱管の恐れがあり危険です。

### 9 確認

- A: 緑のインジケータが見えないこと  
 B: L字の標線が確認でき、ナット端面から6mm以内に有ること

(標線の位置はマーキングゲージの端部を図の様にナット端面に当てて判定ができます。)

L字標線が出ていない X

緑のインジケータが見える X

6mm

6mm以上は不可

### 10 気密試験

使用される機器メーカーの施工・管理マニュアルに基づき実施して下さい。

### 11 保温処理は裏面に記載しています。

- ろう付けの熱により、継手内部のゴム材料を劣化させる恐れがあります。近傍で溶接する場合は、200mm以上の距離を取り、濡れ雑巾などで継手部への熱伝導を防止下さい。
- ペンダーによる曲げ傷が付いている部分へは、漏れが発生する恐れがあり使用できません。
- 呼びサイズ31.75と38.1のソケットには、緩みの防止のロックリングが内蔵されています。このロックリングがロックすると、ナットを外す事は出来ませんので、ご注意下さい。

# 施工要領の確認（禁止事項）

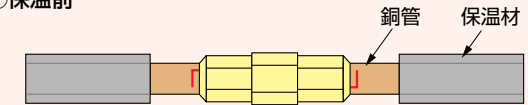
氏 名 \_\_\_\_\_

年 月 日 \_\_\_\_\_

	禁止事項	理 由	自己チェック
I	保温材料のカッターナイフでの背割り	銅管に傷を付けて漏れの恐れがある	
II	銅管の外面取りが無いこと	Oリングを傷付けて漏れの起きる恐れがある	
III	差込標線が無いまま銅管を差込むこと	差込み不足の異常が発見できず、これは漏れの起きる恐れがある	
IV	緑のインジケーターが、見えている状態で放置すること	継手性能の不足により脱管する恐れがある	
V	ナットが締められているが差し込み標線が見えない状態で放置すること	標準施工されていないので、漏れや、脱管の恐れがある	
VI	継手を分解すること	継手性能が発揮しない状態となり脱管や漏れの恐れがある	
VII	継手を再使用すること	継手性能が発揮しない状態となり脱管や漏れの恐れがある	

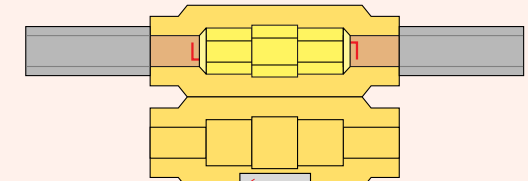
## II 保温処理

①保温前



②保温材のセット

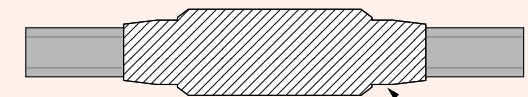
- 専用の保温材の全長に対し、管の保温材と隙間が空かないことを確認する。隙間がある場合は、別材を充填して埋める
- 保温材の仮止めテープの剥離紙を剥がし、セットする。



仮止めテープ



③継手保温材と管の保温材を保温テープやシートなどで固定し仕上げて下さい。



保温テープ、シートなどで隙間なく、固定する

**ご注意**：CW、CZ保温材の厚さは20mmです。

管の保温材が10mmでも、継手部は、安全の確保のため、この20mm保温材使用を推奨いたします。