

2024年6月10日

お客様各位

東尾メック株式会社

## れいわおっぞん 施工要領変更のご案内

謹啓 時下益々ご清栄のこととお慶び申し上げます。

又、平素より格別のご高配を賜り、厚くお礼申し上げます。

「れいわおっぞん」は2021年5月発売以来、皆様のご支援により全国各地の物件にてご採用頂くなど、冷媒配管施工時において弊社継手の利便性を高くご評価頂き、誠に有難う御座います。

さてこのたび、施工時にナットを想定以上に締め込んだ事による不具合が確認されました。そこで現場の作業性と管理確認の両立ができる方法として、インジケータによる施工管理から「回転標線の管理」へと施工要領の変更を致しますので、下記の通りご案内申し上げます。

敬具

### 記

1. 施工要領の変更【施工手順「⑥⑦⑧⑨」が変更となります（別紙参照）】
2. 受講証明書の改訂  
変更後の講習会を受講頂いた皆様には、受講証明書（Ver2.0）を発行いたします。

旧

新



↓ お申し込みはこちら



施工講習会は弊社HPから24時間受付しております。  
動画をご視聴頂き、必要事項をご記入いただければ  
お申し込みは完了です。

ご不明な点等ございましたら、弊社営業担当までお問い合わせください。

以上



・初めての方は、必ず施工講習を受けてください。  
 ・施工前には、必ずこの要領書をお読みください。



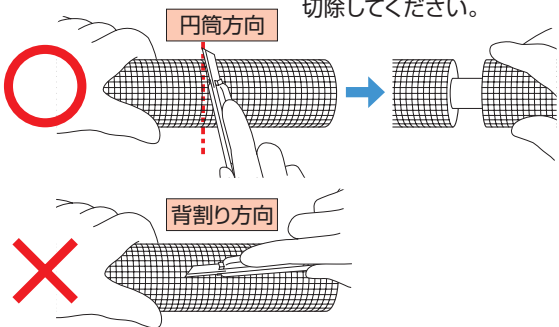
**警告** 取扱いを誤った場合に、危険な状況が起こりえて、死亡または重傷を受ける可能性と同時に物的損害の発生が想定される場合。



**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。

### 1 管保温材の切除

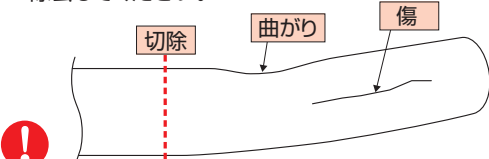
管に傷がつかないように注意し、保温材を円筒状に切除してください。



**注意** カッターナイフでの背割り方向の切り取りは、縦傷により冷媒漏れする為禁止です。

### 2 管の確認

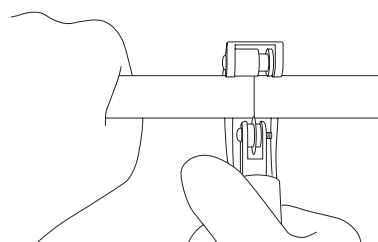
- 継手挿入部に傷・曲がり・扁平・熱劣化がある場合は切除してください。
- 内外面に異物が付着している場合は、除去してください。



・管の曲がり、扁平の限度は継手に無理なく奥まで差込みが出来る範囲です。  
 ・酸化被膜の付いた管を接続する際は、#1000以上の耐水ペーパーで管表面を円周方向に磨いて酸化被膜を除去してください。

### 3 管の切断

ローラーカッターを使用して直角に切断してください。



**注意** 変形防止の為、徐々に切り込んでください。

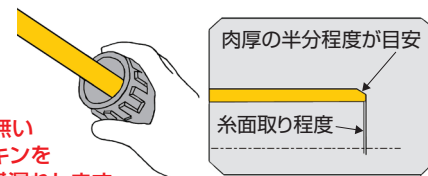
### 4 管の面取り

- 外面取り：肉厚の半分程度を目安に行ってください。
- 内面取り：カエリが無くなるまで行ってください。



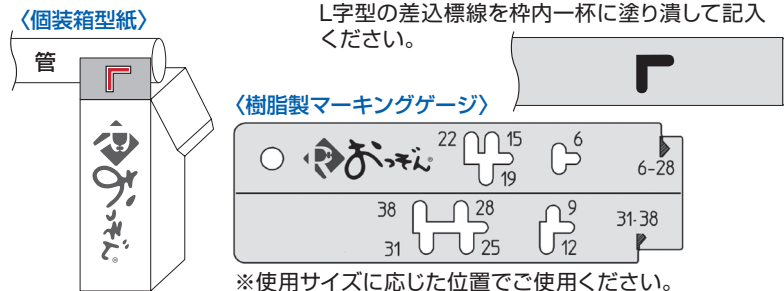
**注意**

・外面取りが無い場合はパッキンを損傷し、冷媒漏れします。  
 ・冷媒流量確保のため内面取りも実施ください。12.7はインコア内蔵型です。面取り不足の場合、差し込むことができません。また、コアを損傷させる恐れもあります。  
 ・面取り時は配管内部に異物が入らないよう、管端を下に向けて面取りを行ってください。万一異物が内部に入った場合は取り除いてください。



### 5 管へのマーキング

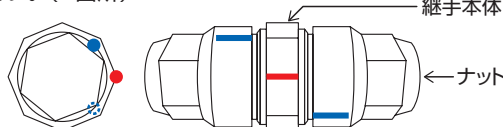
同径(異径)継手の個装箱の型紙、または樹脂製マーキングゲージで銅管の所定位置にT字型又はL字型の差込標線を枠内一杯に塗り潰して記入ください。



※使用サイズに応じた位置でご使用ください。

### 6 継手へのマーキング

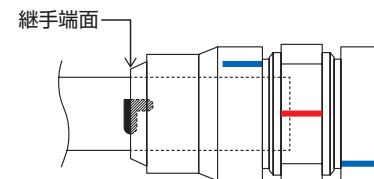
- 継手本体の角に停止線(→)を1箇所記入してください。
- 停止線(→)の反時計回り方向(緩める方向)の一角離れた位置の角からナット側に、回転標線(→)を記入してください。(2箇所)



**注意** ナットにマーキングをされる際、ナットに緩みが無い事を確認してください。

### 7 管の差込み

差込標線が継手端面に到達するまで真っ直ぐに差し込んでください。



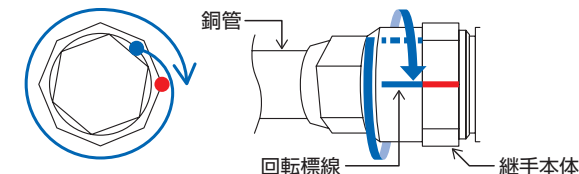
・本体の回転標線が確認できる向きに差し込んでください。  
 ・斜め挿入は管の傷付きやパッキンの損傷による冷媒漏れを招くため禁止です。  
 ・工具で叩いて挿入したり、落下させたら継手の使用はしないでください。  
 ・一度挿入した配管は引き抜かないでください。

### 8 ナット締め込み

ナットを矢印方向に一回転と次の一角まで締め、回転標線と停止線が一直線になるまで締込んでください。



**注意** ・継手の破損や応力腐食割れの原因となるので、停止線を越えての過度な締め込みはしないでください。  
 ・継手本体を回転させて締めまいでください。



**警告** 過剰に締めるとナットが割れる可能性があります。

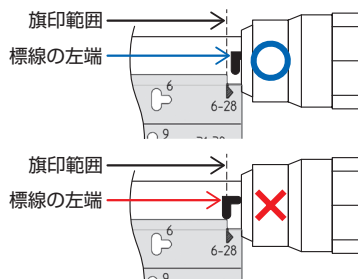
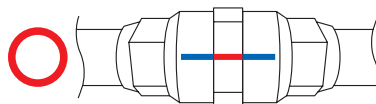
### 9 接続完了確認

- 左右の回転標線が停止線と一直線になっている事を確認してください。



**警告** ・ナットの締め込み不足は、継手性能が低下する恐れがあります。  
 ・締め過ぎた場合、新しい継手に取り換え 再施工してください。

- 差込標線の位置 → ナット端面にマーキングゲージを当て、標線の左端の位置がマーキングゲージの旗印以内であることを確認する。  
 ×の場合接合部を切除し新しい継手に取り換えて再度施工してください。



### 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ください。



### 11 保温処理は裏面に記載しています。

- ◆本体からナットを外したまま放置しないこと。異物の付着防止、Claw Biting部の保護のため。
- ◆継手を接合した後に過度のねじりを加えないでください。
- ◆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ください。
- ◆ペンダーによる曲げ傷が付いている部分には接合できません。漏れが発生する恐れのため。