

# 国土交通省

## 機械設備工事監理指針

### (平成25年版 P239-240)

表 2.5.9 メカニカル形管継手の種類

接合方式	接合の説明	呼び方 (Su)
プレス式 (図2.5.25(イ))	面取りなど所定の加工を行った管を管継手に挿入したのち、専用締付工具を用いて管継手をプレスすることによって接合する方式。	呼び圧力 10K 8~300
拡管式 (図2.5.25(ロ))	面取り、拡管など所定の加工を行った管を、ナット又はフランジによって管継手本体に接合する方式。	
ナット式 (図2.5.25(ハ))	面取りなど所定の加工を行った管を管継手に挿入したのち、ナットを締付けることによって接合する方式。	
転造ねじ式 (図2.5.25(ニ))	面取りなど所定の加工を行った管を管継手に挿入したのち、転造ねじを形成するナットを締付けることによって接合する方式。	呼び圧力 20K
差込式 (図2.5.25(ホ))	面取り、溝付けなど所定の加工を行った管を、管継手に差込むことによって接合する方式。	8~100
カップリング式 (図2.5.25(ヘ))	面取りなど所定の加工を行った管を管継手に挿入したのち、ボルトを締付けることによって接合する方式。	

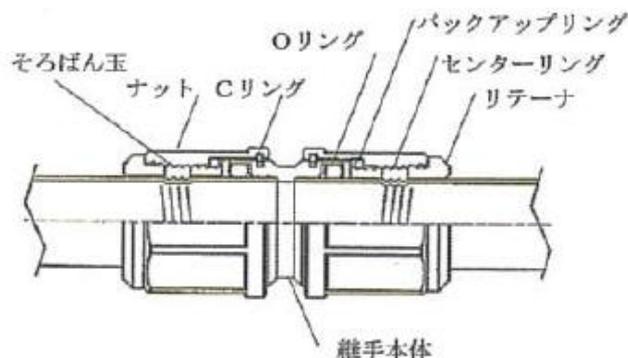
表 2.5.10 各方式の接合方法の詳細

接合方式	呼び方 (Su)	ゴムの略号	ゴムの種類 (詳細)呼称	耐熱温度 (°C)	用 途			
					給水 給湯	冷温水 冷却水	高温水 <sup>2)</sup>	蒸気配管 <sup>2)</sup>
プレス式	13~60	IIR	ブチルゴム	0~80	○	○	-	-
	13~60	CIIR	塩素化ブチルゴム	0~80	○	○	-	-
	13~60	EPDM	エチレンプロピレンゴム <sup>1)</sup>	0~80	○	○	-	-
拡管式	13~60	IIR	ブチルゴム	0~80	○	○	-	-
	13~60	FKM	フッ素ゴム	0~100	○	○	○	-
	13~100		特殊フッ素ゴム	0~130	○	○	○	○
	13~100	HNBR	水素化ニトリルゴム	-15~100	○	○	-	-
	13~60	EPDM	エチレンプロピレンゴム <sup>1)</sup>	0~80	○	○	-	-
ナット式	13~25	スチール	スチール	0~100	○	○	-	-
転造ねじ式	13~60	FKM	フッ素ゴム	0~95	○	○	-	-
差込式	13~50	EPDM	エチレンプロピレンゴム <sup>1)</sup>	0~80	○	○	-	-
カップリング式	40~80	EPDM	エチレンプロピレンゴム <sup>1)</sup>	0~80	○	○	-	-

(出典：ステンレス協会資料)

注1) エチレンプロピレンゴムは耐塩素系材質とする。

注2) 高温水及び蒸気配管の性能及び試験方法は、製造業者による。



(ニ) 転造ねじ式接合 (例)