

ピカッポ 銅管変換アダプターの施工方法

1. 施工の手順（銅管接続側）

- 銅管の切断にはローラーパイプカッターを使用し、直角に切断して下さい。切断面の扁平を防ぐ為、切り込みは徐々に行ってください。
- 継手挿入部に傷、曲がり、扁平、熱劣化がある場合は切断して下さい。内外部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。
- 被覆銅管を使用する場合は、銅管端部の被覆を取り除いて下さい。被覆を剥ぐ際は円筒状に切断し、Oリングが接触する部分にカッター、ナイフ等で傷をつけないよう注意して下さい。特に被覆の背割り切除は厳禁です。
- 外面取り / 約0.5Cの面取りを行ってください。内面取り / 内面のカエリを除去して下さい。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、リークを起こす恐れがあります。
- 銅管の端面から39.0mmの位置へ標線をサインペン等で記入して下さい。
- 標線が隠れるまで銅管を継手の奥まで差込んで下さい。
- 継手本体を掴み、ナットを時計回りの方向に手締めして下さい。ナットの手締めは一回転程度で、これ以上の手締めは出来ません。
- 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ーが見えなくなり、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。必ず締め切ってください。パイプレンチ、片手レンチなど、ナットが歪む工具は使用禁止です。
- 緑色のインジケーターが見えない事、標線が確認出来て標線の位置がナットの端面から6mm以内にある事を確認して下さい。



2. 使用上の注意（銅管接続側）

- 他の規格及びサイズの管は接合しないで下さい。漏水の恐れがあります。
- バ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出来ません。
- 管を差し込む前のナット締め込みは厳禁です。
- 締め込み不足の場合は脱管の恐れがあり危険です。
- 凍結の恐れがある場合は、必ず保温措置を実施して下さい。凍結により継手を損傷する場合があります。
- 火気、高熱物を近づけないで下さい。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、濡れ雑巾等で継手部への熱伝導を防止して下さい。
- 樹脂管の使用温度による最高使用圧は、使用温度により定めています。