

# スポンMP-P100～200 せめ(結び) 配管時の施工手順

水道配水用ポリエチレン管 (JW-P) 用

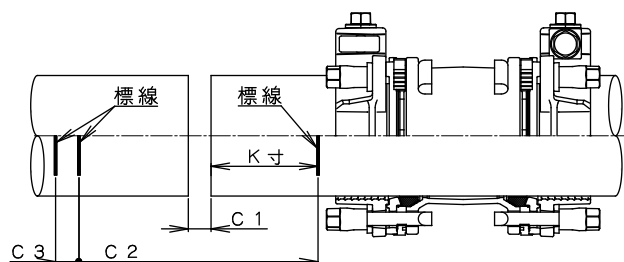


**注意**

- ・ ストップリング内面は素手で触ると危険ですので十分注意をして下さい。
  - ・ 必ず施工手順を守り、施工して下さい。
- 施工手順を守らない場合、漏水等事故の危険性があります。

## ① パイプに標線を記入

- ・ 継手をパイプにあずける。
- ・ パイプ間距離をC1の範囲にする。(厳守)
- ・ 片側のパイプに標線(K寸)を入れる。
- ・ もう片側のパイプにK寸を基準として標線(C2,C3)を入れる。
- ・ パイプ切断のカエリは取り除く。滑剤塗布不要。

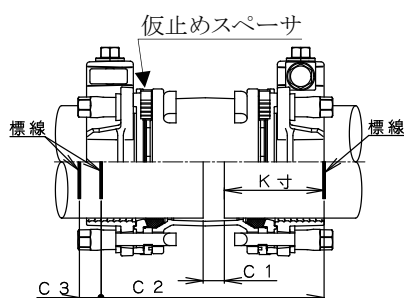


□ K寸およびC寸表

| 呼び径 | K寸<br>(mm)                       | C寸(mm)  |     |     |
|-----|----------------------------------|---------|-----|-----|
|     |                                  | C 1     | C 2 | C 3 |
| 100 | 135 <sup>+10</sup> <sub>-0</sub> | 0～15～30 | 300 | 35  |
| 150 | 160 <sup>+10</sup> <sub>-0</sub> | 0～15～30 | 350 | 35  |
| 200 | 200 <sup>+10</sup> <sub>-0</sub> | 0～20～40 | 440 | 45  |

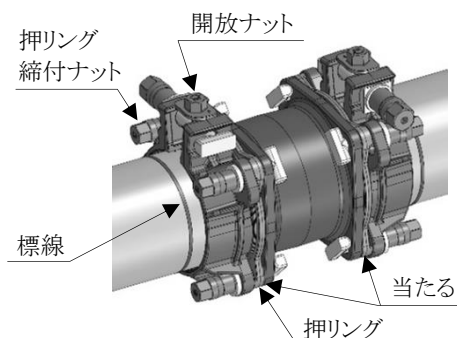
## ② 継手を施工位置にスライドして仮止めスペーサを取り外す

- ・ 継手のK寸標線側受口を標線(K寸)に合わせる。
- ・ スライドしにくい場合は裏面参照。



## ③ 両側受口の押リングを交互に軽く当たるまで仮締め

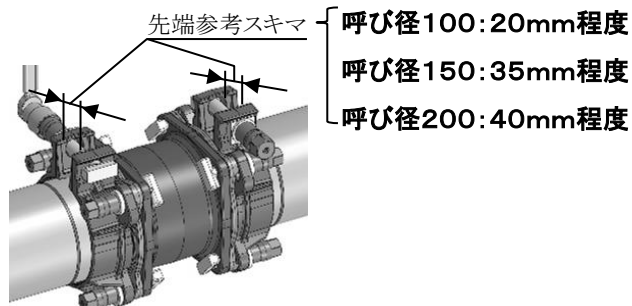
- ・ パイプ引き込み防止のため
- ・ スキマが均等になるように締めつける。
- ・ C寸標線側のSRの端面が標線(C2, C3)の間になる。



| 呼び径 | ボルトサイズ<br>(参考締付トルク<br>[N・m]) |
|-----|------------------------------|
| 100 | M16 (55)                     |
| 150 | M20 (80)                     |
| 200 | M24 (120)                    |

注1)

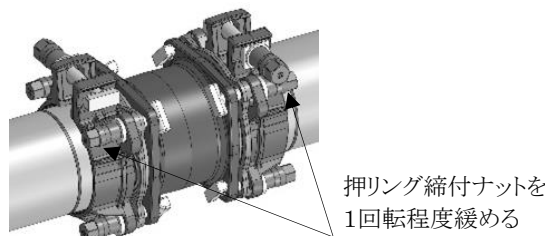
## ④ 両側受口の開放ナットを取り外してストップリングを参考スキマまで仮締め



- 呼び径100:20mm程度
- 呼び径150:35mm程度
- 呼び径200:40mm程度

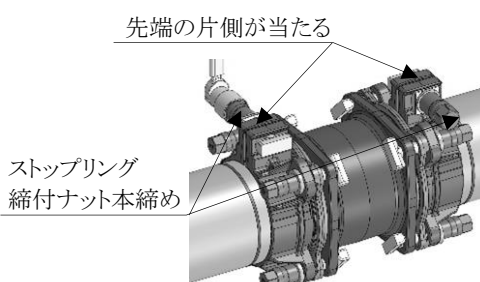
## ⑤ 両側受口の押リングを1回転程度緩める

- ・ ストップリング本締め時の過剰トルク防止のため



## ⑥ 両側受口のストップリングを当てるまで本締め

- ・ ストップリング先端の片側が当たるまで締めつける。
- ・ ストップリングが締めにくい場合は、押リング締付ナットをさらに緩める。
- ・ 呼び径200の場合は、ボルトが2本あるのでひんばんに交互に締めつけること。

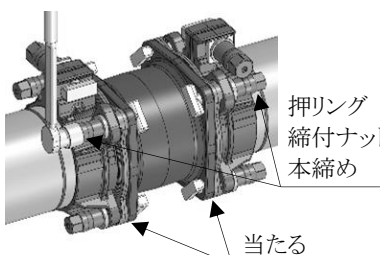


| 呼び径 | ボルトサイズ<br>(参考締付トルク<br>[N・m]) |
|-----|------------------------------|
| 100 | M20 (50)                     |
| 150 | M24 (80)                     |
| 200 | M24 (110)                    |

注1)

## ⑦ 両側受口の押リングを交互に当たるまで本締め

- ・ 押リングを緩めたものを本締めするので、パイプを引き込まない。



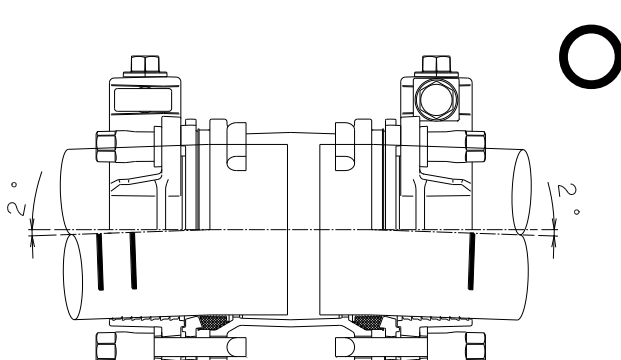
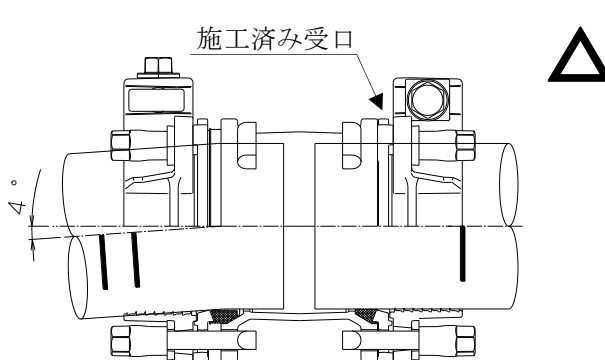
| 呼び径 | ボルトサイズ<br>(参考締付トルク<br>[N・m]) |
|-----|------------------------------|
| 100 | M16 (35)                     |
| 150 | M20 (50)                     |
| 200 | M24 (70)                     |

注1)

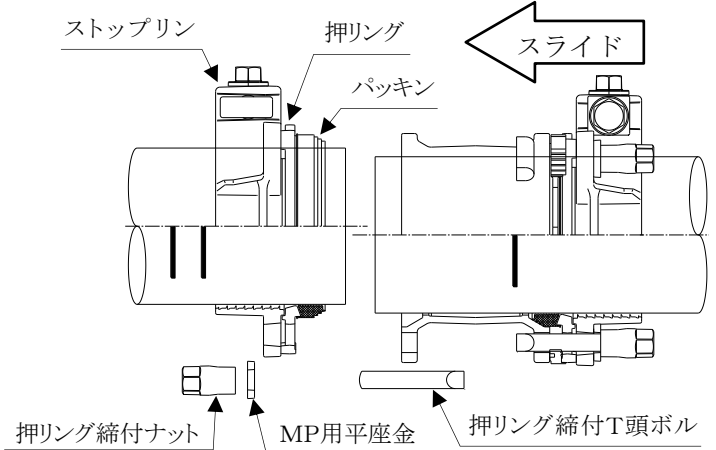
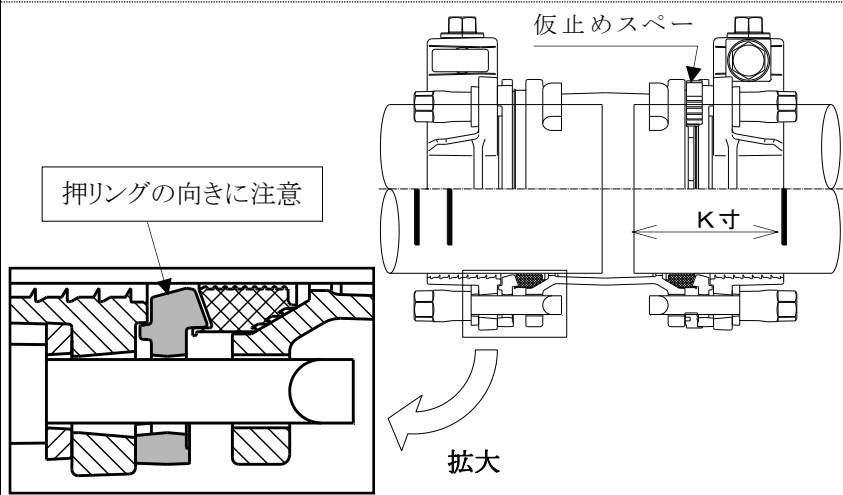
注1) 参考締付トルクは目安です。  
低温時は締付トルクが高くなります。

## 両側受口を交互に施工する理由

管路の可とう・偏芯を両側受口で吸収し、1受口に影響する可とう・偏芯を軽減するため

| 両側受口を交互に施工する場合                                                                                                                   | 片側受口ずつ施工する場合                                                                                                                        |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  <p>各受口部の可とう・偏芯が小さくなり、押リング仮締め時のトルクが高くなりにくい。</p> |  <p>後から施工する受口の可とう・偏芯が大きくなり、押リング仮締め時のトルクが高くなる。</p> |

## 手順②でパイプの芯ずれにより 継手をスライドしにくい場合の対処方法

|                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                                                     |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  <p>ストップリン<br/>押リング<br/>パッキン<br/>スライド<br/>押リング締付ナット<br/>MP用平座金<br/>押リング締付T頭ボル</p> | <ol style="list-style-type: none"> <li>1) 継手の片側受口を押リング締付ナットを外し、ストップリング、押リング、パッキンを継手から取り外す。</li> <li>2) 外したストップリング、押リング、パッキンをもう片側のパイプにあずける。</li> <li>3) 施工位置に継手本体をスライドする。</li> </ol> |
|  <p>仮止めスペー<br/>K寸<br/>押リングの向きに注意<br/>拡大</p>                                       | <ol style="list-style-type: none"> <li>4) 分解した受口を組み立てる。</li> <li>5) K寸標線側の受口を標線(K寸)に合わせる。</li> <li>6) 分解していない受口の仮止めスペーサを取り外す。</li> <li>7) 表面手順③に続く。</li> </ol>                      |



注意

・ 分解した受口を組み立てる際は、部品の向きに注意して下さい。  
部品の向きを間違えた場合、漏水等事故の危険性があります。