

スッポンMWジョイント(インコア付)40施工手順 (SDR-11・SDR-13.6) 用



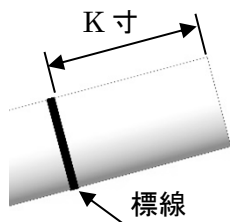
注意

- ・ 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して下さい。
- ・ 標線を記入せずに接合した場合、挿入不足または突き当て施工によるパッキンの締付トルク不足によって漏水につながる恐れがあります。

①パイプ挿入量記入

パイプ挿入量(K 寸)を測り、**標線**を記入して下さい。

- ・パイプ切断のカエリは取り除いて下さい。
- ・滑剤の塗布は不要です。

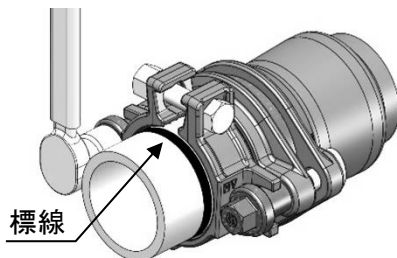


□K 寸の表 (mm)

呼び径	K
40	90

④パイプ仮固定

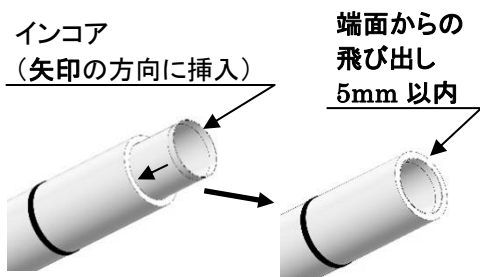
ストップリングを**標線**と合わせた状態で、パイプが仮固定するまで、**押輪締付ナット**を軽く手締めして下さい。



②インコア挿入

インコアを矢印の方向に挿入して下さい。

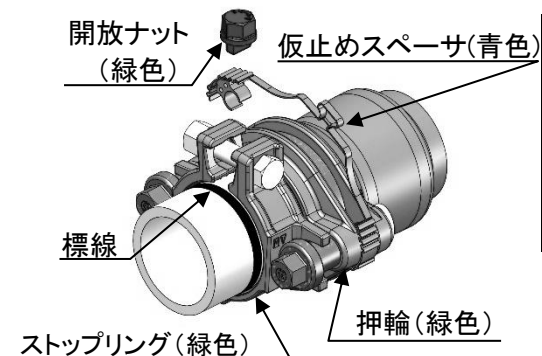
(パイプ端面よりインコアが 5mm 以上飛び出さないように、樹脂製ハンマーなどで打ちこんで下さい。)



③パイプ挿入

分解せずに継手を**標線**まで入れ、**仮止めスペーサ(青色)**と**開放ナット(緑色)**を取り外します。

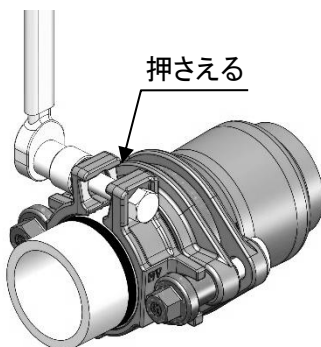
- ・仮止めスペーサが外れにくい場合は押輪締付ナットを少し緩めて下さい。
- ・開放ナットの外し方は、開放ナットを「S」の方向(左回り)に回して取り外して下さい。



⑤ストップリング仮締め

押輪と接した状態で、パイプとのガタツキが無くなるまで**ストップリング上部**を押さえながら、**ストップリング締付ナット**を締め付けて下さい。

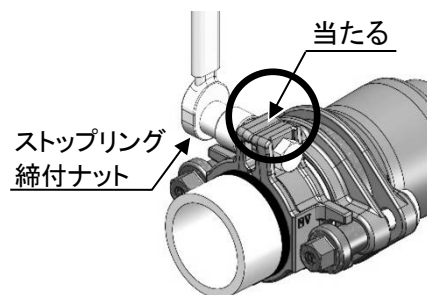
(標線と重なる程度が良い。)



⑥ストップリング本締め

ストップリング先端が当たるまで**ストップリング締付ナット**を**本締め**して下さい。

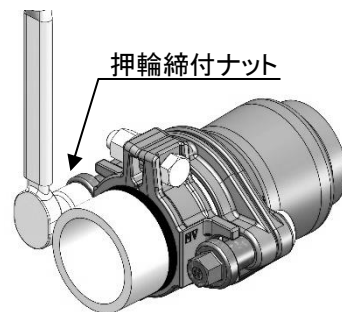
※「標準締付トルク表」参照



⑦押輪本締め

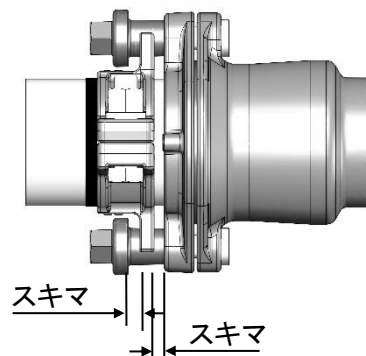
押輪締付ナットを、数回にわたり**均等**に**本締め**して下さい。

※「標準締付トルク表」参照



⑧施工完了

両端の**スキマ**を確認して下さい。



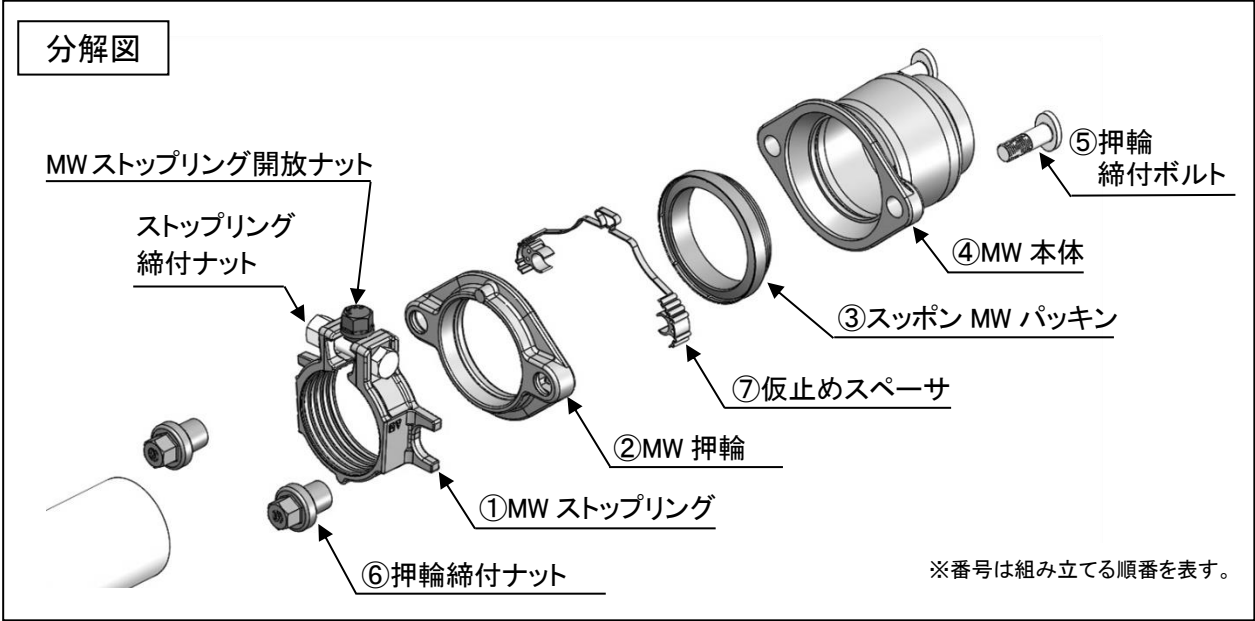
□標準締付トルク表 (N・m)

呼び径	押輪	ストップリング (参考締付トルク)
40	25~35	ストップリング先端 が当たるまで (40~55)

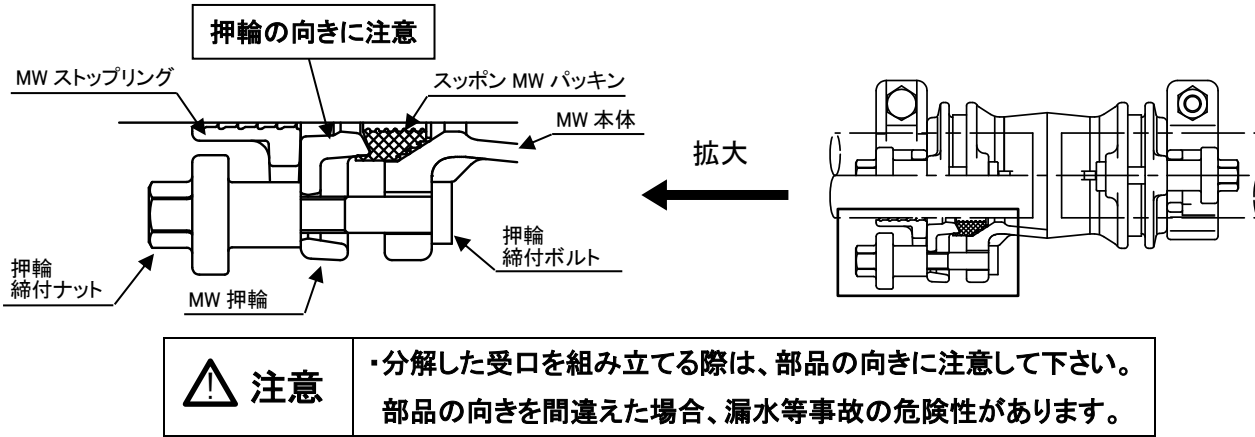
※太字: 下限値

注) 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。

1. 分解した時の施工手順



2. 分解施工時の注意事項



3. 取り外し手順

